Spedo 2600 punkturloser Formularschneider

BENUTZERHANDBUCH
Ausgabe 3

Artikelnummer SP 007 005





76 Woolmer Way
Bordon,
Hampshire
GU35 9QF, ENGLAND

Telefon
National: 01420 487442
International: +44 1420 487442

Facsimile

National: 01420 477827
International: +44 1420 477827

Spedo 2600 punkturloser Formularschneider

Anlagegitter

Handbuch Ausgabe	Datum	Integrierte Modificationen
1	März 2012	Erste Ausgabe
2	April 2013	Translation + Format Change
3	July 2013	Correction of specification

Spedo 2600 punkturloser Formularschneider

Copyright

Herausgegeben von Spedo UK Limited
76 Woolmer Way
Bordon, Hampshire
GU35 9QF, ENGLAND

Copyright

Verpackung

Packen Sie die Ausrüstung aus und prüfen Sie genau, ob beim Transport irgendein Schaden entstanden ist. Wenn dies der Fall sein sollte, teilen Sie diesen Schaden dem Hersteller oder entsprechenden Vertreter sofort mit. Verwahren Sie die Verpackung für den Fall, dass ein weiterer Transport erforderlich wird.

Alle Güter

Alle vom Unternehmen hergestellten Waren weisen eine im Folgenden spezifizierte Garantie auf, und zwar gegen Fehlfunktionen aufgrund von Materialfehlern oder Verarbeitung jedoch mit Ausnahme von Waren, die schlecht oder unsachgemäß behandelt wurden. Die Haftung des Unternehmens bezüglich dieser Garantie beschränkt sich auf den Ersatz von Teilen und Teilen, die sich in einem vom Unternehmen in der Anleitung festgelegten Zeitraum nach Lieferdatum oder Einbau als fehlerhaft erweisen.

Andere Güter

Wenn nicht vom Unternehmen hergestellte Güter bestellt werden, gilt die Garantie dieses Unternehmens.

Beschreibungen

Beschreibungen, Bilder, Masse und Gewichte, die vom Unternehmen angegeben werden, sind Standardangaben, die nicht binden sind.

Muster und Dekors

Das Unternehmen behält sich das Recht vor Muster und Dekors ohne vorherige Mitteilung zu ändern.

Erste Ausgabe
März 2012

Dieses Handbuch wurde mit größter Sorgfalt erstellt. Für den Fall irgendwelcher Ungenauigkeiten, Auslassungen oder Doppeldeutigkeiten haftet weder Spedo UK Limited noch einer seiner Berater und Vertreiber für Verluste oder Schäden, die sich hieraus ergeben können.

Spedo 2600 punkturloser Formularschneider

Sicherheitshinweise

Dieses Handbuch enthält einige Hinweise, wie WARNUNG und VORSICHT, die vom Nutzer beachtet werden müssen um eine sichere Handhabung zu gewährleisten und einen sicheren Zustand der Ausrüstung zu garantieren.

Alle Nutzer der in diesem Handbuch beschriebenen Ausrüstung MÜSSEN ein entsprechendes Training für die Handhabung und NUTZUNG der Ausrüstung haben um einen SICHEREN UND ANGEMESSENEN GEBRAUCH zu garantieren.

Jedwede Anpassung, Wartung oder Reparatur des betriebenen Geräts unter Strom darf nur von entsprechend geschultem Personal durchgeführt werden, das sich der HIERMIT VERBUNDENEN RISIKEN BEWUSST IST.

Spedo 2600 punkturloser Formularschneider

Inhaltsverzeichnis

WARTUNG Abschnitt 4

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG Abschnitt 1

EINFÜHRUNG

Der punkturlose Formularschneider Spedo 2600 wurde entworfen um Blätter von Endlospapierbahnen zu schneiden. Des Weiteren kann die Maschine optional entweder einen oder beide Ränder abschneiden und Zentrumsschnitte bei den Papierbahnen vornehmen.



Abbildung 1.1 Spedo 2600 punkturloser Formularschneider

Ein normaler Cross-Cut wird an der Führungskante der Papierrolle vorgenommen. Die Maschine ist jedoch bei Bedarf auch in der Lage im Double-Cross-Cut-Modus zu arbeiten und kann vor und hinter der Führungskante schneiden um die Gesamtlänge des Formulars zu verkürzen.

Die Länge des zu schneidenden Formulars, die Länge der Streifen und der Vorschub werden alle in Zeilen-Erhöhungsstufen gemessen, entweder als 6 Zeilen pro Zoll, 8 Zeilen pro Zoll, 10 Zeilen pro Zoll, 12 Zeilen pro Zoll oder 16 Zeilen pro Zoll,

Im Double-Cut-Modus wird ein Cross-Cut nach jedem Intervall von 1 bis 9 Zeilen nach dem ersten Schnitt vorgenommen, wie über die digitalen Kodierungseinstellungen festgelegt.

TECHNISCHE DATEN

Grunddesign:

Die Standardmaschine besteht aus der Benutzerschalttafel, 2 Zugeinheiten mit manueller Breiteneinstellung, LH- & RH-Kantentrimmer (Rand), Lärmschutzabdeckung & Papierführungen.

EMC-Konformität:

Die eingebaute elektronische Ausrüstung in der Maschine mit EMC Richtlinie (89/336/EEC modifiziert durch 91/236/EEC und 92/31/EEC), TUV Rheinland-Zertifizierung & CE-Zertifizierung.

Finish:

Spedo weißer Hauptrand mit schiefergrauer Benutzerschalttafel.

Schneidearten:

Betrieb mit normalem Einzelschnitt, Doppel-(Streifen)Schnitt oder Twin-Cut.

Papiergewicht:

Einzelne Papierbahn: 40 g/m^2 bis 300 g/m^2.

Performance:

Papierlänge	S/Schnitt	1/6 Steifenschnitt	Doppelschnitt
14 Zoll	22,320	14,880	
12 Zoll	24,480	15,840	19,680
11 Zoll	25,920	16,440	
10 Zoll	27,480	17,040	
8 Zoll	31,080	18,360	
7 Zoll	32,760	19,080	
6 Zoll	35,400	20,040	
4 Zoll	42,000	21,120	
3 Zoll	42,120	21.240	

Zeilenvorschubstufen:

1/6 in, 1/8 in, 1/10 in, 1/12 in, 1/16 in oder Millimeter

Formularbreite:

145 mm - 482 mm (5 ¾ Zoll – 19 Zoll)

Formularlänge:

64mm – 700mm (2 ½ Zoll – 27 ½ Zoll)

Streifenschnitt:

1mm – 38mm (1/32 Zoll – 1 ½ Zoll)

Breite der Endlospapierbahn:

510 mm (20 Zoll)

Vorschubgeschwindigkeit:

Drehknopf, stufenlose Einstellung.

Zählweise:

Integrierter multifunktionaler Batchzähler.

Stromanforderungen:

Spannung:	230 V +/-10%
Frequenz:	50 Hz bis 60 Hz.
Stromverbrauch:	690 W (ungefähr).

Lärmemissionen:

69dB

Maße:

Länge:	575 mm.
Breite:	980 mm.
Höhe:	1070 mm.

Gewicht:

140 kg (approx).

Optionen

Die Optionen sind in Anhang A1 dieses Abschnitts aufgeführt.

BETRIEBSANLEITUNG

Spedo 2600 punkturloser Formularschneider

Papier wird in die Maschine unter die Papierspannungsbürste über der Einziehplatte entlang der Papierstützen auf zwei Papierführungseinheiten eingegeben. Sobald die Papierführungseinheiten in der Breite und Dicke (Gewicht) des Papiers eingestellt sind, wird die Papierbahn vom Benutzer vor- und zurückgeschoben bis sie entsprechend der Klappen der Papierführungseinheiten ausgerichtet ist.

Zu diesem Zeitpunkt, wenn die Trägerseiten (Ränder) abgetrennt werden, können die LH- und RH-Trimmer eingesetzt werden. Ihre genaue Position wird durch die Ausrichtung ihrer Schnittmarkierungen mit den

Trägerperforierungen vorgenommen. Zusätzlich kann ein Zentrumsschneider eingesetzt werden und vom Betreiber bei Bedarf zu diesem Zeitpunkt angepasst werden.

Die Maschine kann zusammen mit einer Zusatzeinheit (z.B. Papierbahnsteuergerät, Drucker oder Etikettiermaschine) betrieben werden. Ein guter Betrieb der beiden Maschinen zusammen hängt von der Papierschlaufe ab, die sich zwischen den Maschinen bildet. Der Input von Papier in die Maschine wird von einem Papierdetektor in der Einziehplatte bemerkt. Wenn das Papier zu Ende ist, stoppt die Maschine automatisch.

Betrieb mit Papierbahnsteuergeräten.

Es ist möglich den 2600 punkturlosen Formularschneider zusammen mit verschiedenen Input-Geräten zu nutzen. Abhängig von der Geschwindigkeit und dem Input-Gerät kann die korrekte Schnittstelleneinheit konfiguriert werden entsprechend der unteren Beispiele.

Spedo 2230 Optischer Schlaufensensor.

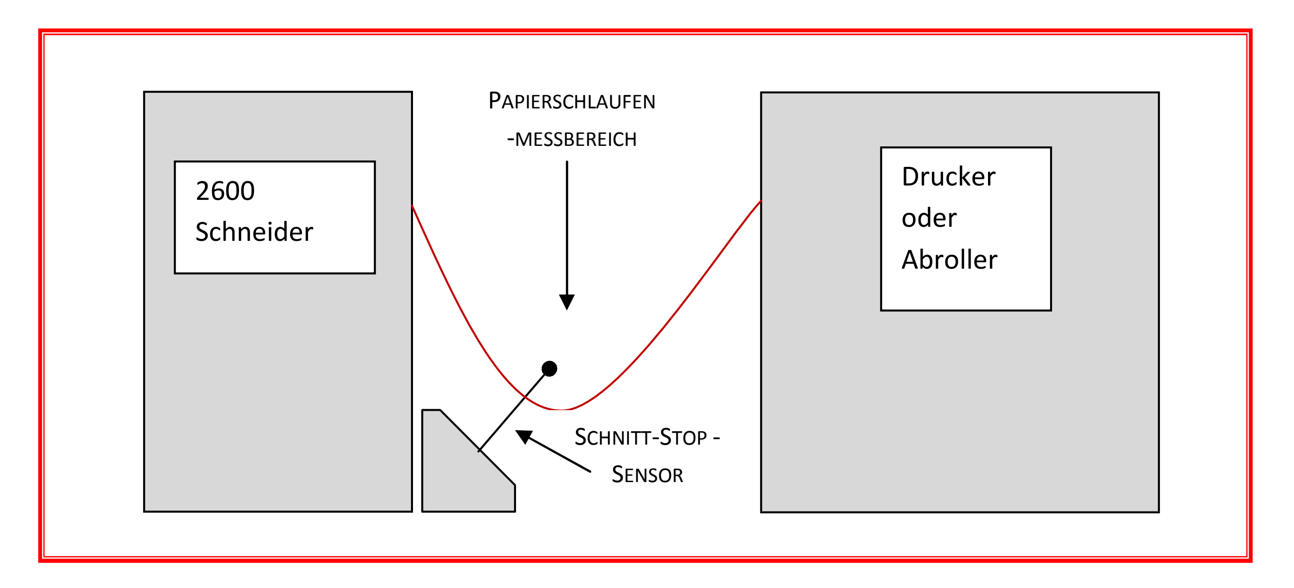


Abbildung 1.2

Betrieb mit Drucker oder Abroller

Wenn die Maschine von einem Drucker oder Abroller versorgt wird, der über kein Output-Steuergerät verfügt, ist es erforderlich, die Höhe der Papierschlaufe durch einen optischen Schlaufensensor von Spedo oder einen optische Schlaufenkontrollschnittstelle zwischen dem Gerät und dem Drucker oder Abroller wie in Abbildung 1.2 & 1.3 zu positionieren.

Spedo 2231 Optische Schlaufenkontrollschnittstelle.

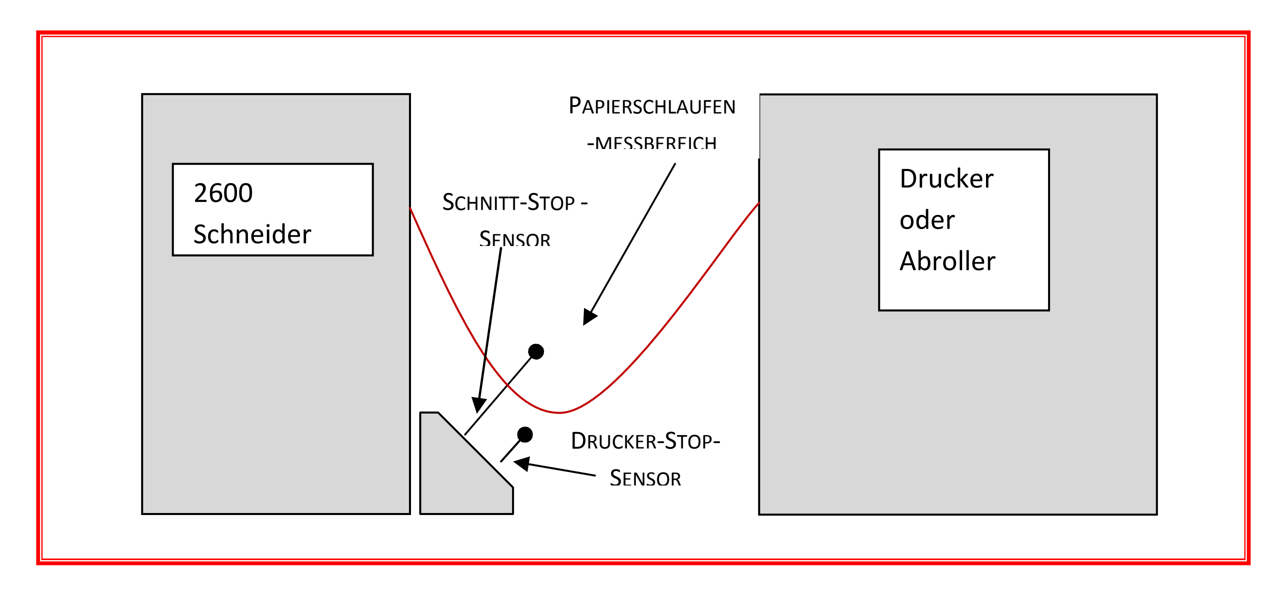


Abbildung 1.3

Spedo 9400 Papierbahnsteuergerät.

Der Spedo 9400 Papierbahnpuffer ist eine Benutzerschnittstelle, die entworfen wurde um einen Betrieb des punkturlosen Formularschneider von Spedo 2600 zusammen mit Hochgeschwindigkeitsendlosdruckern und –abwicklern zu ermöglichen.

Der 9400 ist in der Lage sowohl den Schneider als auch den Drucker und Abwickler bei Bedarf zu stoppen und die Geschwindigkeiten der Geräte zu erhöhen oder zu verlangsamen um sie für einen gemeinsamen Betrieb zu koordinieren.

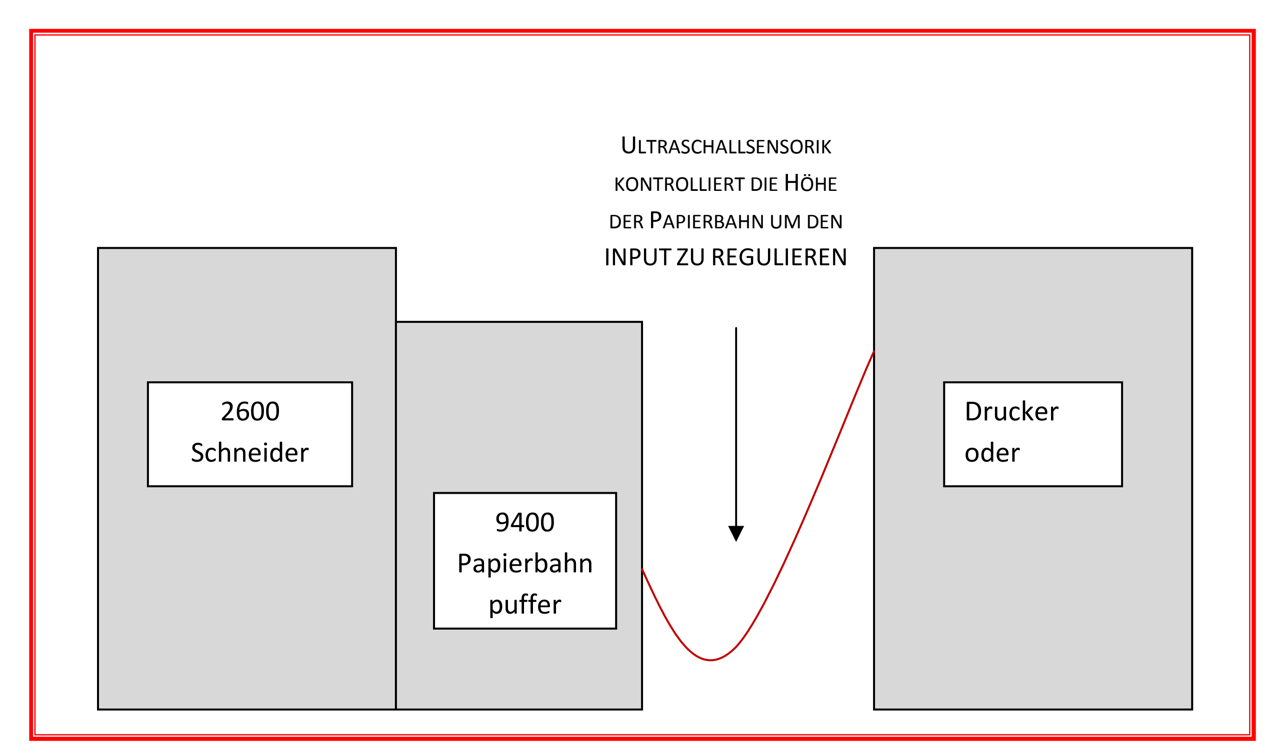


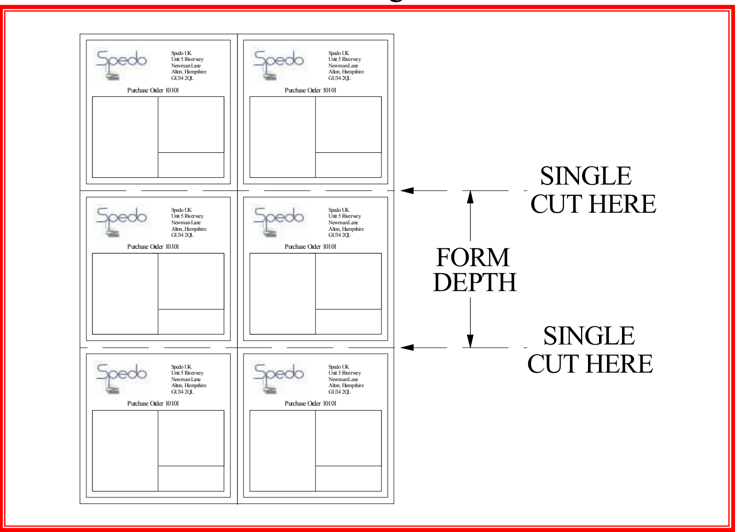
Abbildung 1.4

SCHNITTARTEN

Einführung

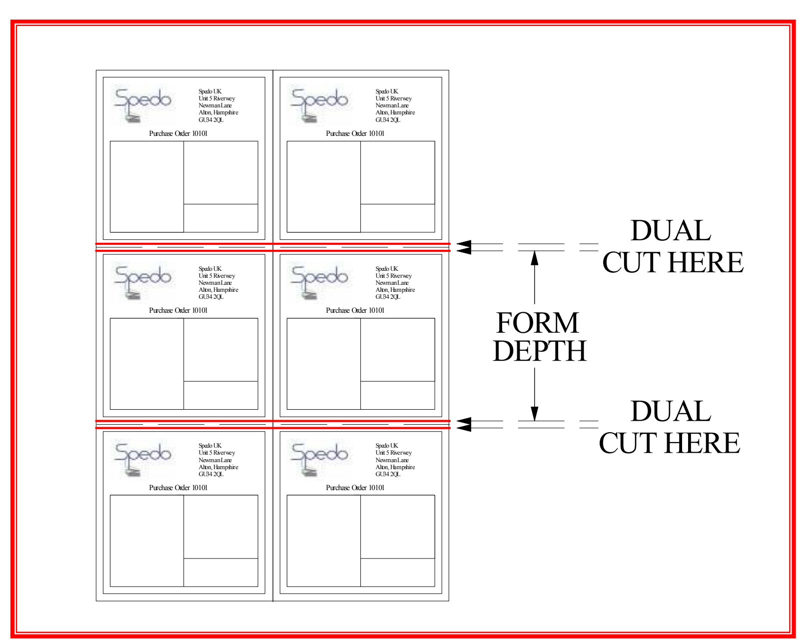
Formulare können entweder mit einem Einzelschnitt oder mit einem Doppelschnitt, konfiguriert über den digitalen Kodierungsschalter, geschnitten werden. Die im Folgenden verwendete Terminologie bezieht sich auf Abbildung 1.5.

Der Einzelschnitt-Modus wird verwendet, wenn der Schnitt an der Führungskante der Papierrolle gewünscht ist, wie auch in der Abbildung dargestellt. Der Wert der Formularlänge wird über den digitalen Kodierungsschalter auf der Schalttafel eingestellt.

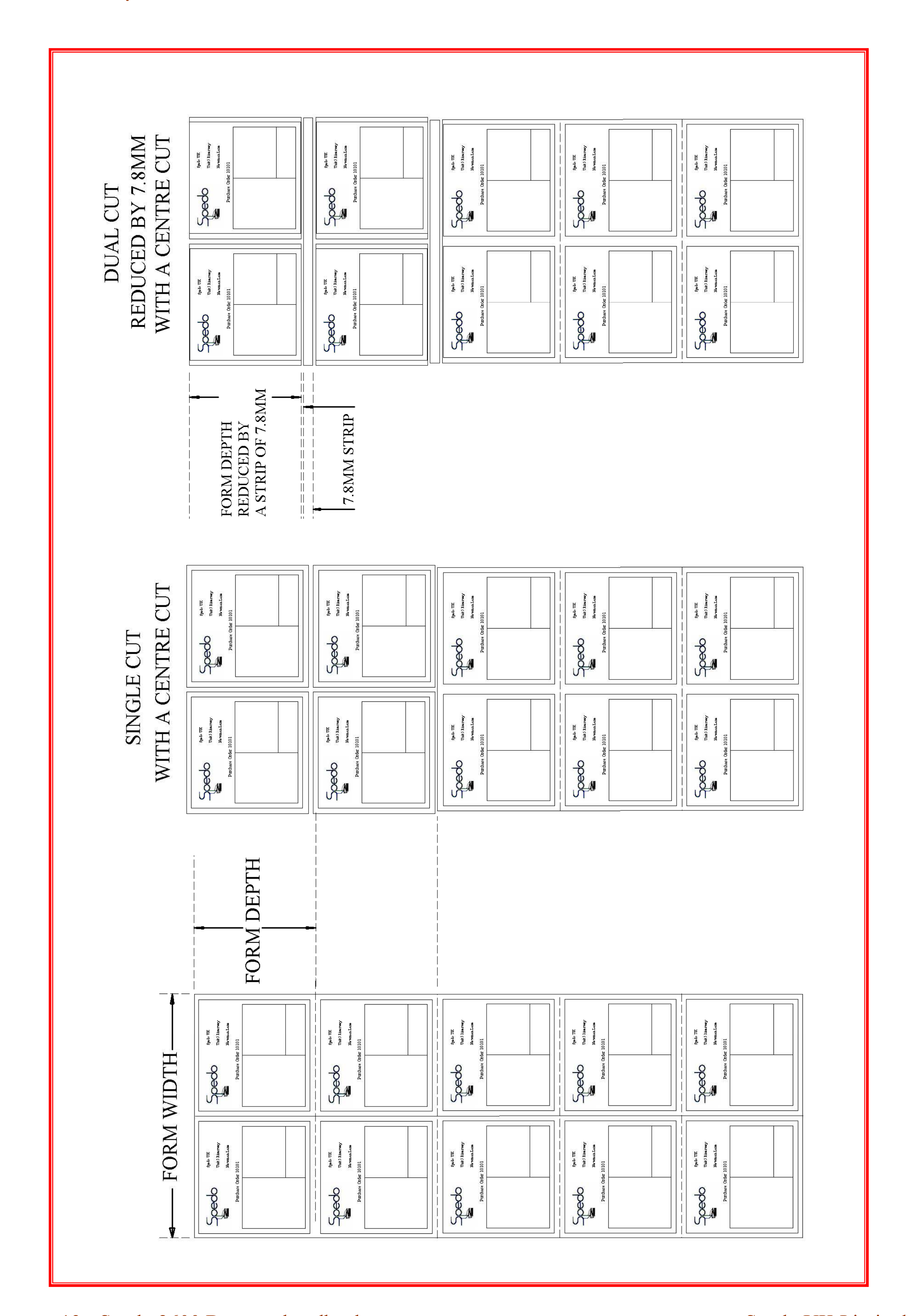


Schnittarten – Einzelschnitt (Single Cut)

Der Doppelschnitt-Modus, wenn die erforderliche Formularlänge kleiner ist als die Ursprungslänge. Wie in der Abbildung unten dargestellt, wird auf diese Weise ein Streifen von den Formularen abgeschnitten. In diesem Modus wird der Wert der Formularlänge und der Streifenlänge über den digitalen Kodierungsschalter auf der Schalttafel eingestellt



Schnittarten – Doppelschnitt (Dual Cut)


DUAL CUT
REDUCED BY 7.8MM
WITH A CENTRE CUT
FORM DEPTH
REDUCED BY
A STRIP OF 7.8MM
7.8MM STRIP
SINGLE CUT
WITH A CENTRE CUT
FORM DEPTH
FORM WIDTH

Einstellen der Formularlänge

Die Einstellung der Formularlänge erfolgt zeilenweise. Der Gerätmotor ist so eingestellt, dass eine Umdrehung der Triebrolle die Papierrolle genau 6 Zoll bewegt.

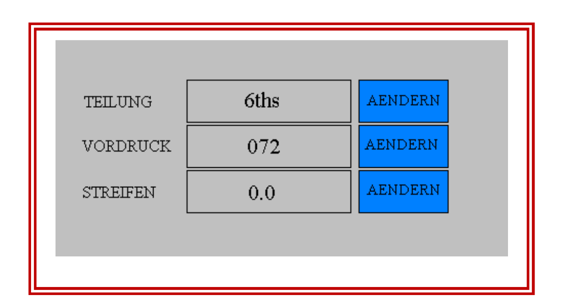
Für den Einzelschnitt-Modus wird die Streifenlänge immer auf 0 gesetzt und kann in den folgenden Ausführungen ausgelassen werden.

Um es dem Betreiber zu ermöglichen verschiedene Formularlängen über eine Zeileninkrementierung einzustellen (6, 12, 18 Zoll usw.) ist das Gerät mit einer Zeileninkrementierungsoption ausgestattet, die einen Schnitt an den Zeilenstellen ermöglicht. Die Inkrementierungsintervalle können wie folgt ausgewählt werden:

1/6 in	=	6 Zeilen pro Zoll
1/8 in	=	8 Zeilen pro Zoll
1/10 in	=	10 Zeilen pro Zoll
1/12 in	=	12 Zeilen pro Zoll
1/16 in	=	16 Zeilen pro Zoll

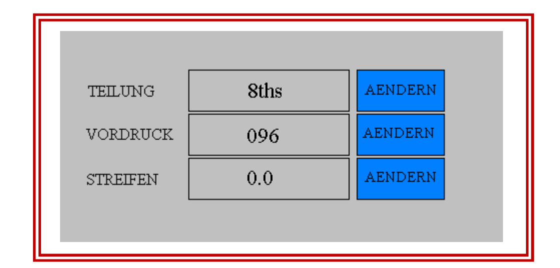
Aus der oberen Tafel können Sie erkennen, dass, wenn Sie eine Länge von 12 Zoll einstellen möchten, Sie einen Zeileninkrement von 1/6 in wählen müssen. Diese bedeutet 6 Zeilen x 12 Zoll = 72 Zeilen.

Wenn Sie als 072 bei der Formularlänge einstellen, wird das Gerät bei jedem 72-Zeilenpunkt schneiden.



Wenn Sie beispielsweise eine 1/8-Inkrementierung wählen, entspricht dies 8 Zeilen x 12 Zoll = 96 Zeilen.

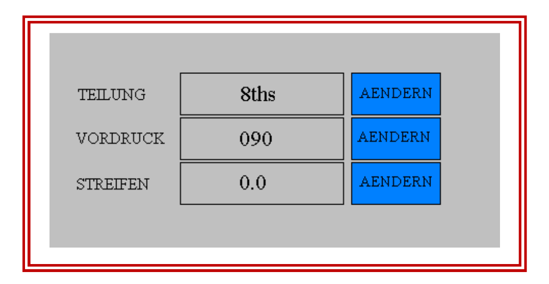
Entsprechend würden Sie 096 bei der Formularlänge einstellen, und das Gerät würde dann alle 96 Zeilenpunkt schneiden und eine 12-Zoll Formularlänge haben.



Beispiel 1. Wenn Sie ein Formular mit einer Länge von $11^{1}/_{4}$ Zoll aus der Endlospapierbahn schneiden möchten, muss die Zeileninkrementierungseinstellung ein Vielfaches vom Nenner des Teilwertes sein(in diesem Beispiel 4). 4 hat als Vielfaches 8, 12 oder 16, so dass Sie einen Inkrementierungswerte einstellen können, um eine gerade Zahl von Gesamtzeilen pro Formularlänge zu erhalten:

Mit einer Einstellung von 1/8 = 8 Zeilen pro Zoll,

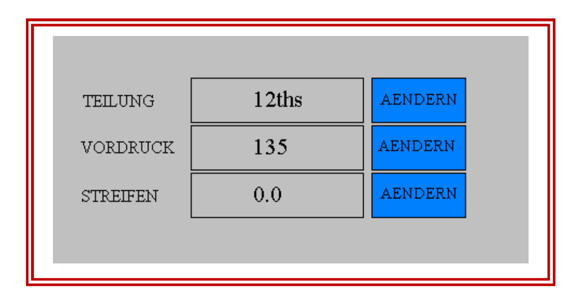
8 x 11	=	88
8/4	=	2 Zeilen
88 + 2	=	90 Zeilen.



Die Einstellung für den digitalen Kodierungsschalter wäre dann 8 090.

Mit einer Einstellung von 1/12 = 12 Zeilen pro Zoll,

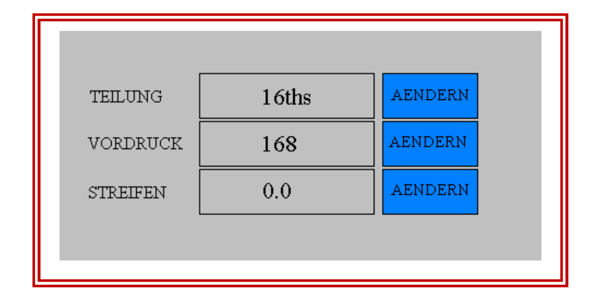
12 x 11	=	132 Zeilen
12/4	=	3
132 + 3	=	135 Zeilen



Die Einstellung auf dem digitalen Kodierungsschalter ist dann 12 135.

Mit einer Einstellung von 1/16 = 16 Zeilen pro Zoll,

16 x 11	=	176 Zeilen
16/4	=	4
176 + 4	=	180 Zeilen



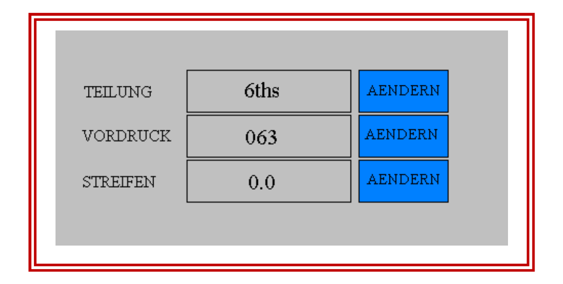
Die Einstellung auf dem digitalen Kodierungsschalter ist dann 16 180.

Beispiel 2. Wenn Sie ein Formular mit einer Länge von 10 1/2 Zoll aus der Endlospapierbahn schneiden möchten, muss die Einstellung der Zeileninkrementierung ein Vielfaches vom Nenner des Teilwertes sein(in diesem Beispiel 2).

2 hat als Vielfaches 8, 12 oder 16, so dass Sie einen Inkrementierungswerte einstellen können, um eine gerade Zahl von Gesamtzeilen pro Formularlänge zu erhalten:

Mit einer Einstellung von 1/6 = 6 Zeilen pro Zoll,

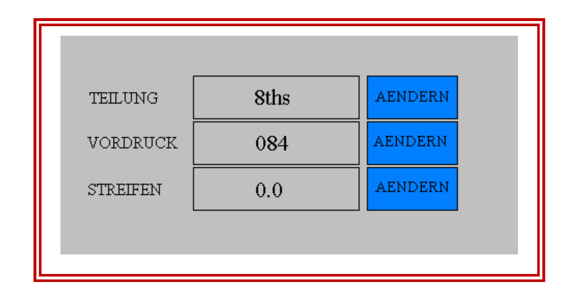
6 x 10	=	60 Zeilen
6/2	=	3
60 + 3	=	63 Zeilen



Die Einstellung auf dem digitalen Kodierungsschalter ist dann 6 063.

Mit einer Einstellung von 1/8 = 8 Zeilen pro Zoll,

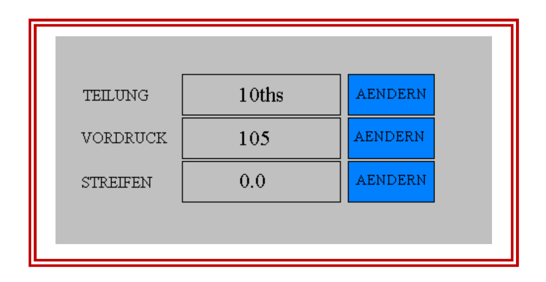
8 x 10	=	80 Zeilen
8/2	=	4
80 + 4	=	84 Zeilen.



Die Einstellung auf dem digitalen Kodierungsschalter ist dann 8 084.

Mit einer Einstellung von 1/10 = 10 Zeilen pro Zoll,

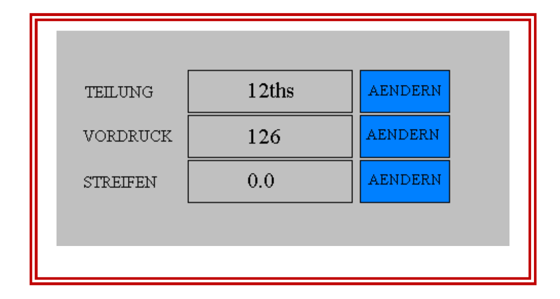
10 x 10	=	100 Zeilen
10/2	=	5
100 + 5	=	105 Zeilen.



Die Einstellung auf dem digitalen Kodierungsschalter ist dann 10 105.

Mit einer Einstellung von 1/12 = 12 Zeilen pro Zoll,

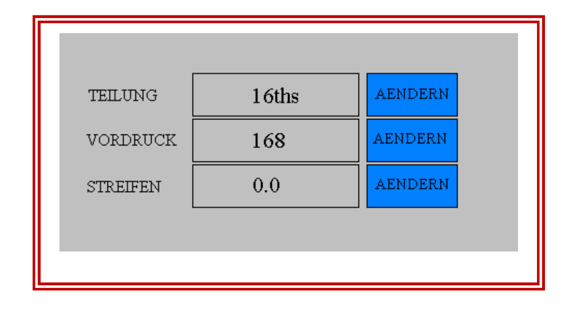
12 x 10	=	120
12/2	=	6
120 + 6	=	126 Zeilen.



Die Einstellung auf dem digitalen Kodierungsschalter ist dann 12 126.

Mit einer Einstellung von 1/16 = 16 Zeilen pro Zoll,

16 x 10	=	160 Zeilen
16/2	=	8
160 + 8	=	168 Zeilen.



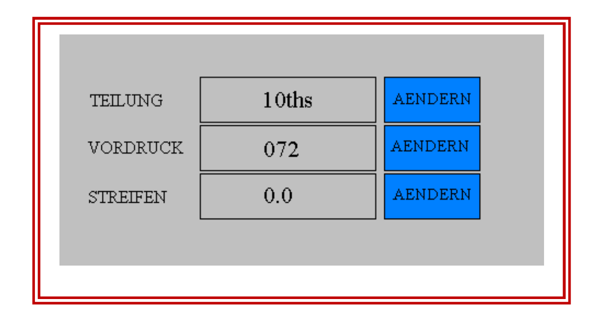
Die Einstellung auf dem digitalen Kodierungsschalter ist dann 16 168.

Beispiel 3. Wenn Sie ein Formular mit einer Länge von 7 $^{1}/_{5}$ Zoll aus der Endlospapierbahn schneiden möchten, muss die Zeileninkrementierungseinstellung ein Vielfaches vom Nenner des Teilwertes sein(in diesem Beispiel 5).

5 hat als Vielfaches 810, so dass Sie als Inkrementierungswert 10 einstellen können, um eine gerade Zahl von Gesamtzeilen pro Formularlänge zu erhalten:

Mit einer Einstellung von 1/10 = 10 Zeilen pro Zoll,

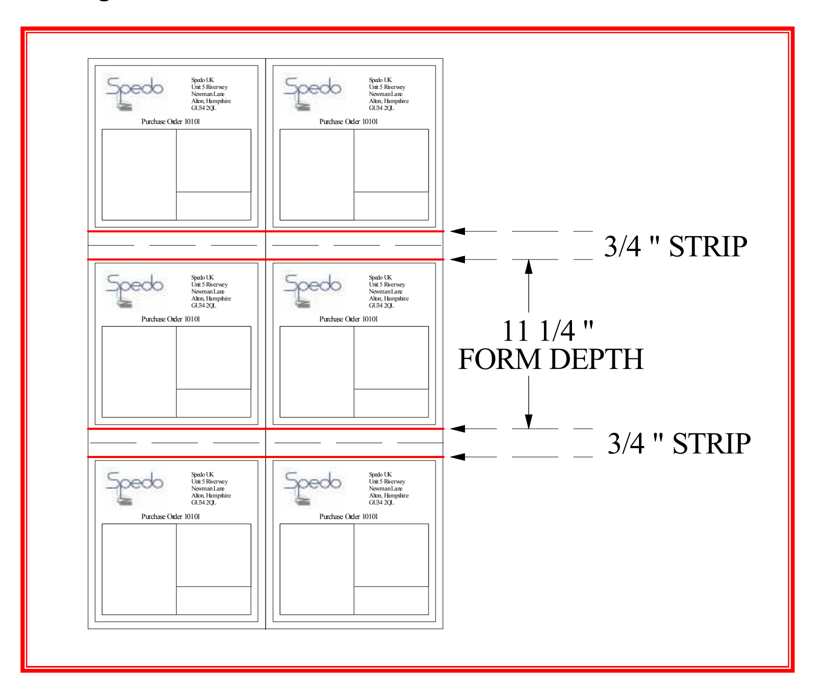
10 x 7	=	70 Zeilen
10/5	=	2
70 + 2	=	72 Zeilen.



Die Einstellung auf dem digitalen Kodierungsschalter ist dann 10 072.

Einstellung der Streifenlänge im Doppelschnitt-Modus

Im Doppelschnitt-Modus führt das Gerät einen Schnitt unmittelbar vor und nach der Perforierung durch, so dass ein Streifen ausgeschnitten wird. Die Streifenlänge wird über die Zeileninkrementierung in der Streifenlängenkontrolle eingestellt.



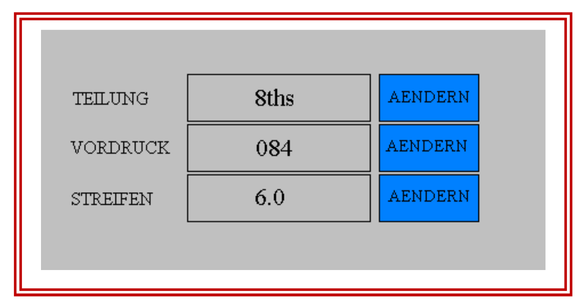
Sehen Sie sich erneut Beispiel 1 an. Eine Formularlänge von 11 $^1/_4$ ist aus einer 12-Zoll-Papierbahn auszuschneiden:

$$12 - 11\,^1/_4 = \quad ^3/_4.$$

Dies bedeutet, dass ein 3/4 Zoll-Streifen aus dem Formular ausgeschnitten werden muss. Eine $^3/_4$ Zoll Länge bei einer Zeileninkrementierung von 1/8 bedeutet:

8/4 = 2
2 x 3 = 6 Zeilen.

Mit einer Einstellung von 6 als Streifenlänge, muss 6 von der Standartlänge von 90 für einen Einzelschnitt abgezogen werden. Somit wird 84 als Formularlänge eingestellt.



Die Streifenlänge kann zwischen 0 bis 9 (Zeilen) eingestellt werden, und diese bezieht sich auf die eingestellte Zeileninkrementierung.

Für die Schnittstellen können jetzt die „Feineinstellungen“ über die JOG-Tasten vorgenommen werden, um so festzulegen, wie viele Zeilen vor und nach der Perforationslinie die Schnitte durchgeführt werden (z.B. 3 Zeilen vor und 3 Zeilen danach, oder 1 Zeile vor und 5 Zeilen danach, usw.)

OPTIONALES ZUBEHÖR ANHANG A1

Doppelschnittschneideblatt

Dies ist ein Querschneidegerät zur Entfernung von Querperforationen von der Papierbahn ohne Zeit- und Leistungsreduzierung. Die Streifenlänge kann von 1/6th bis 7,8 mm verstellt werden, abhängig von der Größe des verwendeten Schneideblatt. Der Streifen wird sauber bei jeder Bewegung des Schneideblatts durch Luftstöße vom Formular entfernt. Das bewegliche untere Schneideblatt kann bei Bedarf für einen Einzelschnitt verwendet werden. In diesem Modus ist die Streifenlängenkontrolle auf der Schalttafel nicht sichtbar.

Optischer Schlaufensensoreinheit 2230

Diese Einheit wurde entworfen um die Höhe der Papierschlaufe, die sich zwischen einem ausgebenden Drucker oder Abroller und dem einziehenden Spedo Formularschneider bildet.

Optische Schlaufensteuerungseinheit 2231

Diese Einheit wurde entworfen um die Höhe der Papierschlaufe, die sich zwischen einem ausgebenden Drucker oder Abroller und dem einziehenden Spedo Formularschneider bildet. Sie kontrolliert ebenfalls eine Kapazitätsüberschreitung durch den ausgebenden Drucker oder Abroller, was geschieht, wenn der Formularschneider kein weiteres Papier einzieht.

Bahnsteuereinheit 9400

Diese Einheit ist ein Hochgeschwindigkeitspapierbahnpuffer der zur Kontrolle des Papiereinzugs in den Formularschneider dient. Dieser Papierpuffer ermöglicht es dem Betreiber die gesamte Drucklinie automatisch zu stoppen und zu starten und auf diese Weise die Produktivität zu erhöhen.

Seitenstreifen-Chopper

Dieses Gerät wird verwendet um die abgeschnittenen Streifen zu zerkleinern und in einem Metallbehälter zu sammeln.

Antistatischer Zubehörsatz

Dieser Zubehörsatz wird mit dem Aufbauzubehör geliefert und dient der Verhinderung eines Spannungsaufbaus vom Laserdruckvorgang.

Zentrumsschneider

Zusätzliche Zentrumschneider können eingebaut werden, die zusätzliche Längsschnitte entlang der Papierbahn vornehmen.

Zusätzliches Zubehör

- Automatische Abfallentfernungseinheit 4400
- Ablagestapel & Papierstopper

FEHLERSTROM-SCHUTZEINRICHTUNG ANHANG A2

VERWENDUNG DER FEHLERSTROM-SCHUTZEINRICHTUNG (FSE)

Als Teil seines hochzuverlässigen Schneidemechanismus verwendet der punkturlose Formularschneider Spedo 2600 bürstenlose AC-Servomotoren. Diese Servomotoren nutzen Wechselstrom mit hoher Frequenz. Wenn Sie eine Fehlerstrom-Schutzeinrichtung mit Ihrem Gerät verwenden müssen, sollte dies eine Einheit sein, die für eine Verwendung mit einem Wechselrichter eingestellt ist.

Spedo UK empfiehlt Ihnen nur FSEs von Spedo UK zu verwenden. Spedo UK übernimmt keine Haftung für ein Systemversagen, wenn ein FSE von einem anderen Hersteller verwendet wurde.

Es sind zwei Versionen verfügbar:

- Artikelnummer SP005 376 Fehlerstrom-Schutzeinrichtung, m/o Kabelset.
- Artikelnummer SP005 377 Fehlerstrom-Schutzeinrichtung, Wandmontage.

INBETRIEBNAHME DES SYSTEMS ABSCHNITT 2

EINFÜHRUNG

Die in diesem Abschnitt beschriebenen Verfahren dürfen nur von angemessen geschultem technischem Personal durchgeführt werden. Sobald der Formularschneider als betriebsbereit gilt, ist das Personal, das das Gerät bedient, mit den Sicherheitsanweisungen vertraut zu machen.

VERPACKUNG

- Packen Sie die Ausrüstung aus und prüfen Sie genau, ob beim Transport irgendein Schaden entstanden ist.
- Wenn dies der Fall sein sollte, teilen Sie diesen Schaden dem Hersteller oder entsprechenden Vertreter sofort mit. Verwahren Sie die Verpackung für den Fall, dass ein weiterer Transport erforderlich wird.

ZUBEHÖR

Das folgende Zubehör wird standardmäßig mitgeliefert:

- Benutzerhandbuch

STANDORTFAKTOREN

Für eine optimale Nutzung des Formularschneiders mit einem Zusatzgerät sollte der Abstand zwischen den Geräten mindestens 3 Fuß und maximal 8 Fuß betragen. Wenn schweres Papier geschnitten wird, sollte dies die maximal erlaubte Entfernung gewählt werden.

Beachten Sie bitte auch die Position und Anordnung der Arbeitstische und Schränke im Arbeitsbereich beachtet werden. Lassen Sie gleichzeitig ausreichend Platz um die Geräte, so dass der Bediener Zugang zu allen Stellen hat.

Der Formschneider sollte winkelgerecht zum Zusatzgerät stehen.

Wenn ein Hilfsgerät mit dem Formularschneider verwendet werden soll, lesen Sie die entsprechenden Informationen im Handbuch bevor Sie die Systeme kombinieren.

EINBAU

Verbindung des Netzstromkabels

Verbinden Sie das Netzstromkabel mit einer lokalen Stromquelle. Die Farbkodes sind wie folgt:

- L (spannungsführend) = BRAUNES Kabel
- N (neutral) = BLAUES Kabel
- E (Erde / Boden) = GRÜNES/GELBES Kabel.

Verbinden Sie das Netzstromkabel mit einer lokalen Steckdose.

WARNUNGEN

Die Inbetriebnahme des Geräts, insbesondere zusammen mit der Querschnitt-Guillotine-Klinge, setzt voraus, dass die Guillotine von einem von Spedo geschulten Techniker richtig eingebaut wurde.

Der Hersteller ist nicht haftbar für Schäden, die aus der Nicht-Beachtung der in diesem Benutzerhandbuch gegebenen Verfahren entstehen. Bitte beachten Sie die folgenden Vorsichtsmaßnahmen, bevor Sie den Formularschneider das erste Mal benutzen:

- Tragen Sie niemals lose Kleidung oder andere dekorativen Schmuck wie Halsketten oder Broschen, da diese sich in den bewegenden Teilen des Geräts verfangen und Verletzungen.
- Berühren Sie niemals den Arbeitsbereich der of the Längs-Querschnitt-Klinge. Dies gilt insbesondere, wenn der Motor läuft und Sie am Stapelende stehen.
- Wenn es zu einer Fehlfunktion kommt, kontaktieren Sie sofort die Kundendienstabteilung von Spedo oder den entsprechenden Kundendienstvertreter. VERSUCHEN SIE NICHT irgendwelche auftretenden mechanischen Fehlfunktionen zu beheben.

EINBAUKONTROLLEN

- Hinweis: Wenn es zu einer Verzögerung von über einer Minute zwischen den Schritten des folgenden Verfahrens kommt, versetzt sich der Formularschneider in den “Schlafmodus”. Um in den normalen Betrieb zurückzukehren, drücken Sie die Start-Taste für wenigstens 2 Sekunden.
- Beim ersten Gebrauch der Querschnitt-Klinge muss dies manuell von einem von Spedo geschulten Techniker durchgeführt werden.
- Verbinden Sie das Gerät mit der lokalen Hauptstromquelle. Stellen Sie es auf EIN und prüfen Sie, ob die STOP- und START-Tasten aufleuchten. Schließen Sie die Schutzabdeckung.
- Stellen Sie den digitalen Kodierungsschalter auf 6 035 1. Drücken Sie die START-Taste einmal. Das Licht der STOP-Taste sollte erlöschen.
- Drücken Sie die Zeilenvorlauf-Taste, so dass die Zugspindel sich dreht bis die Rille deutlich, wie in Abbildung 2.1 sichtbar ist.
- Drücken Sie die Einziehtaste 6 Mal und prüfen Sie, ob sich die Zugspindel 6 Mal dreht. Bringen Sie sie wieder in ihre Ursprungsposition zurück.
- Drücken Sie die Manuelle-Klinge-Taste und prüfen Sie, ob der Klingenmotor einmal pro Tastendruck arbeitet.
- Drücken Sie einmal die Starttaste. Prüfen Sie, ob der Einfüllschacht eine volle Umdrehung macht, und der Klingenmotor zweimal arbeitet (Doppelschnitt). Prüfen Sie, ob die Zugspindel in seine Ausgangsposition zurückkehrt.

- Halten Sie die START-Taste gedrückt, und prüfen Sie, ob das Gerät kontinuierlich arbeitet.
- Setzen Sie ein Blatt Papier unter die Papierdruckbürste um die Kontrolle für das Papierende abzudecken.
- Drücken Sie die Taste für den kontinuierlichen Fortlauf einmal. Prüfen Sie, ob sie in dieser Position eingerastet ist und aufleuchtet.
- Drücken Sie die START-Taste einmal. Prüfen Sie, ob das Gerät jetzt kontinuierlich läuft und sich die Zugspindel einmal komplett dreht, in ihre Anfangsposition zurückkehrt und die Klinge zweimal (Doppelschnitt) arbeitet.
- Prüfen Sie, ob sich dieser Vorgang wiederholt, entweder bis die STOP-Taste gedrückt wird oder die Taste für den kontinuierlichen Fortlauf einmal gedrückt und losgelassen wird.
- Als Sicherheitstest öffnen Sie die Schutzabdeckung und prüfen Sie, ob keiner der oben aufgeführten Schritte durchgeführt werden kann. Prüfen Sie auch, ob sich die Seitentrimmergabeln nicht drehen.
- Wiederholen Sie diese Sicherheitsprüfung ohne die Haupttüren.
- Nach der Prüfung eines erfolgreichen Arbeitens des Formschneiders können Sie andere Zusatzgeräte mit in Betrieb nehmen (alle von Spedo zur Verfügung gestellte Handbücher enthalten die entsprechenden Inbetriebnahme- und Operationsanleitungen). Verbinden Sie so viele Zusatzgeräte mit dem Formularschneider wie nötig.
- Leben Sie eine Papierbahn in den Formularschneider ein, wie in Abbildung 2.1 gezeigt, und passen Sie sie ein, wie gezeigt in Abbildung 2.2.
- Betreiben Sie das kombinierte System und prüfen Sie, ob es zufriedenstellend arbeitet. Bevor Sie den Betrieb an das Bedienungspersonal übergeben, stellen Sie sicher, dass es mit allen Betriebsvorgängen vertraut ist (dargelegt in Abschnitt 3) und alle Risiken in Bezug auf den Betrieb kennt.

BEDIENUNGSANLEITUNGEN ABSCHNITT 3

STEUERUNGSÜBERSICHT

Papiertransportlaufwerk

Die Hauptbetriebskomponenten des Papiertransportlaufwerks werden in Abbildung 3.1 dargestellt.

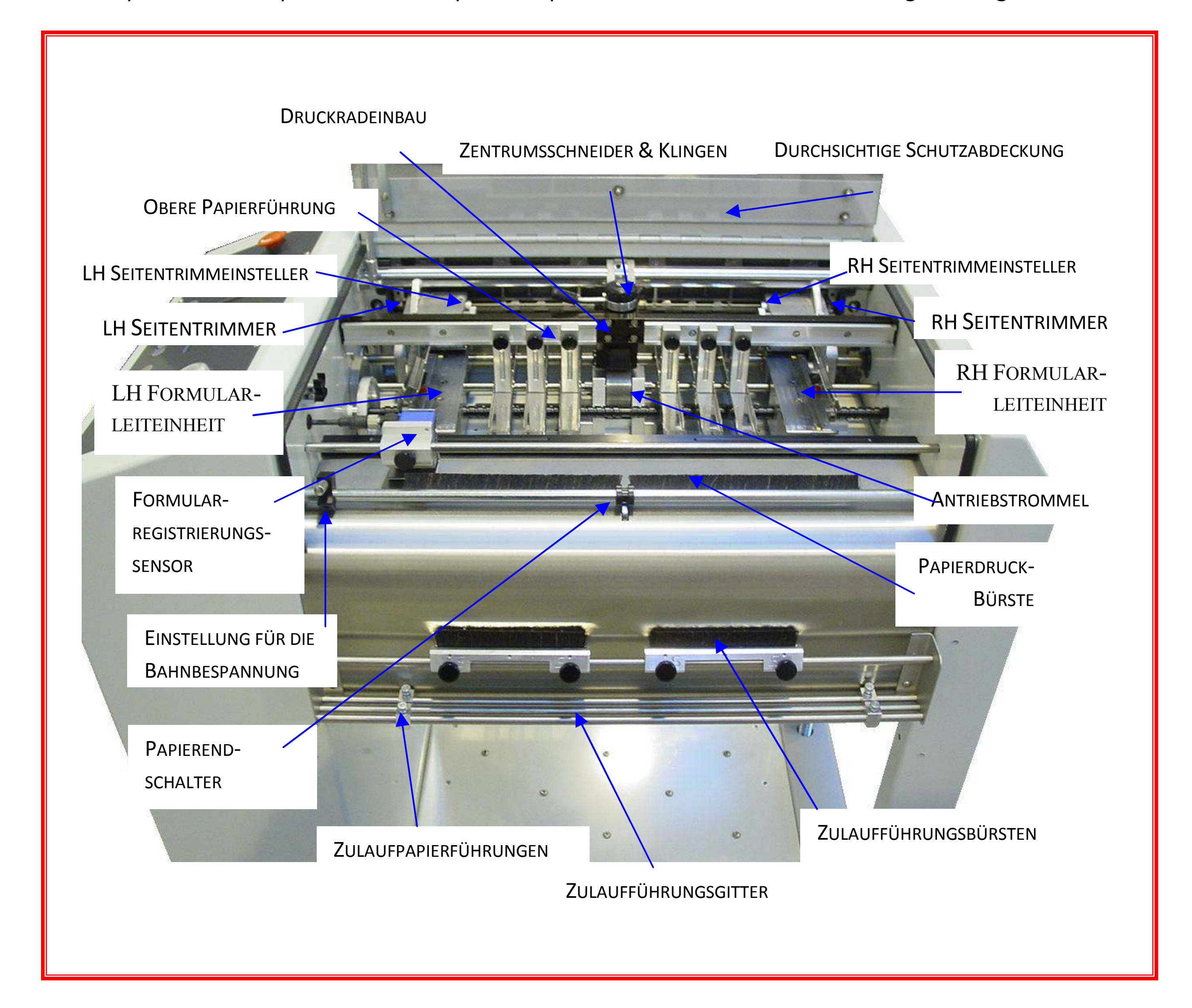


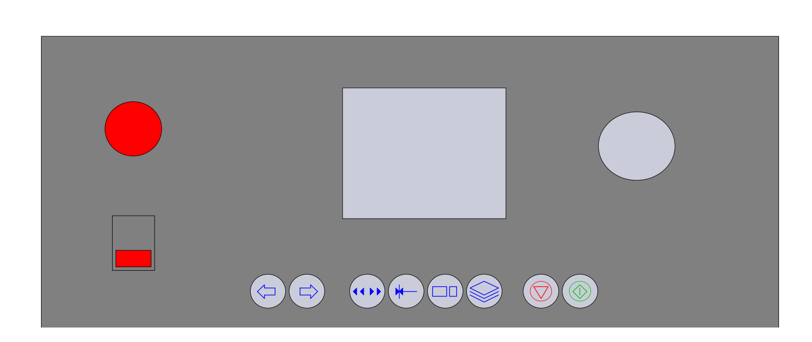
Abbildung 3.1 Übersicht über die Steuergeräte - Papiertransportlaufwerk

Bedienfeld

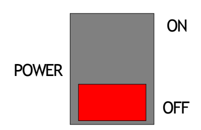
Die Guillotine wird von einem verbesserten Bedienfeld kontrolliert. Die Kontrollen werden in drei Unterkategorien unterteilt. Abbildung 3.2 bietet eine Übersicht über die Tasten und Abbildung 3.3 erläutert die Nutzung der Batch- und Gesamtzähler sowie die Geschwindigkeitsanpassungskontrollen

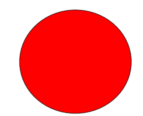
BETRIEBSABLAUF

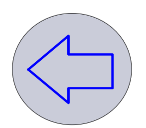
Der folgende Ablauf wird nur allgemein geschildert. Hierbei wird eine empfohlene Reihenfolge für die Einstellungen und den Betrieb der Guillotine dargelegt. Es ist von grundlegender Bedeutung, dass der Bediener mit allen am Anfang dieses Abschnitts zusammengefassten Kontrollen vertraut ist.

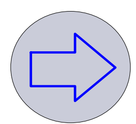


BEDIENFELD









NETZSCHALTER

Stellen Sie diesen Kippschalter auf EIN um das Gerät mit Strom zu versorgen.

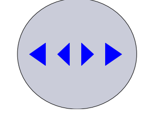
NOTAUSSCHALTER

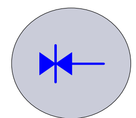
Drücken Sie diesen Knopf um das Schneidegerät sofort zu stoppen.

TRIM-OFFSET-SCHALTER

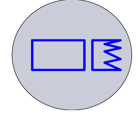
Drücken Sie die TRIMM-VORWÄRTS- und TRIMM-RÜCKWÄRTS-Tasten um die Vorderkante des Papierbands zu versetzen.

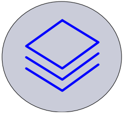
SET-UP BUTTONS





MANUAL/CONTINUOUS BUTTONS





BANDVORLAUF

Drücken Sie diese Taste kurzzeitig - das Formular läuft eine Zeile vor. Drücken Sie die Taste und halten Sie sie gedrückt – das Formular wird kontinuierlich weitergezogen entsprechend der Zeileninkrementierungen. Drücken Sie die STOP & ZEILENVORWÄRTSTASTE gleichzeitig – das Formular bewegt sich eine Zeile zurück.

EINGANG

Drücken Sie diese Taste um die Vorderkante des Papierbands von der Datum-Markierung auf den Zugklappen zur Klinge vorzufahren.

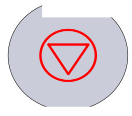
Drücken Sie für Pause die STOP & EINGANG-Tasten gleichzeitig.

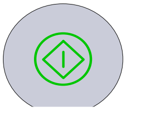
MANUELLE KLINGE

Drücken Sie diese Taste für einen Einzelschnitt. Drücken Sie die STOP-Taste & diese Taste um die NICHT-SCHNEIDEN-OPTION auszuwählen. Die KLINGEN-Taste leuchtet auf, wenn sie aktiv ist.

KONTINUIERLICH

Drücken Sie diese Taste für den kontinuierlichen Betrieb des Schneidemessers, bevor Sie die START-Taste drücken. Dies ist eine Verriegelungstaste, die aufleuchtet, wenn sie aktiviert ist.





STOP

1. Im Kontinuierlichen-Modus unterbricht diese Taste den Betrieb.

2. Wenn nur die Seitentrimmung durchgeführt wird (kein Schneiden), drücken Sie diese Taste um diesen Vorgang zu stoppen.

START

Sobald der Betriebsmodus eingestellt ist, drücken Sie diese Taste um den Vorgang zu starten.

Abbildung3.2 Kontrollübersicht – Tasten

Papier einlegen

- Wählen Sie den gewünschten Auftrag von der AUFTRAGSLISTEN-Seite.
- Prüfen Sie die Formularlänge; Passen Sie bei Bedarf die Formularlänge und Streifenlänge über die digital kodierte Tastatur auf dem Bildschirm des Bedienfeldes an.
- Aktivieren Sie den HAUPTSCHALTER. Prüfen Sie, ob der HAUPTSCHALTER und der STOP-SCHALTER aufleuchten.
- Öffnen Sie die Schutzabdeckung. Lösen Sie den Zentrumsschneider vom Papierweg.
- Öffnen Sie die Eingangsdruckbürste, legen Sie das Papierband unter ihr und auf die Eingangsplatte ein. Bringen Sie die Eingangsdruckbürste wieder zurück in ihre Ausgangsposition.
- Ziehen Sie genug vom Papierband hindurch, so dass es nicht gestützt auf der Papierhalterung liegt.
- Sorgen Sie für die erforderliche Distanz zwischen den Papierführungseinheiten und gleiche Intervalle der Papierklemmen und – auflagen zwischen den Papierführungseinheiten.
- Öffnen Sie die Klappen der Papierführungseinheiten und führen Sie ausreichend Papier hindurch, so dass es jetzt das Haupttriebrad bedeckt. Senken Sie das Druckrad ab und passen Sie bei Bedarf den Druck an.
- Schließen Sie die Klappen der Papierführungseinheiten und prüfen Sie, ob der Raum unter den Klappen groß genug ist um das Gewicht (die Dicke) des Papiers zu tragen. Passen Sie bei Bedarf die Höhe der RED-Einsteller an, bis die Klappen die entsprechende Einstellung aufweisen.
- Wenn die Klappen geschlossen sind, passen Sie den Raum zwischen den Papierführungseinheiten so an, dass das Papier über seine gesamte Breite flach und unter leichter Spannung liegt.
- Schließen Sie die Schutzklappe. Drücken Sie die START-Drucktaste um die STOP-Drucktaste zu löschen. Verwenden Sie die Zeilenvorwärts-Drucktaste um die Vorderkante der Papierbahn entsprechend dem Ende der Klappen der Papierleiteinheiten auszurichten.
- Wenn eine Seitentrimmung gewünscht ist, öffnen Sie die Schutzabdeckung und schieben Sie die Seitentrimmer so, dass die Trimmerblöcke/der Trimmerblock mit den Papierleiteinheiten einrasten/t (Position 3 wie gezeigt in Abbildung 3.9). Richten Sie die gelbe Schneidemarkierung entsprechend der Seitenträgerschnittlinie aus.
- Wenn ein Zentrumsschnitt gewünscht ist, lassen Sie den Zentrumsschneider einrasten und richten Sie seine Position an den zentralen Schneidermarkierungen auf der Papierbahn (wie in Abbildung 3.8) aus.

Schließen Sie die Schutzklappen. Drücken Sie die START-Drucktaste um die STOP-Drucktaste zu deaktivieren.

- Stellen Sie den Batch-Zähler wie gewünscht ein. Eine Pausenfunktion wurde integriert um ein automatische Batch-Korrektur der Formulareinstellungen vorzunehmen, ohne das ein Eingreifen des Personals erforderlich ist.
- Das Schneidegerät ist jetzt betriebsbereit. Bevor Sie es starten, stellen Sie sicher, dass sich eine Papierschlaufe zwischen dem zuführenden Zusatzgerät (falls vorhanden) und der Guillotine gebildet hat, und dass die Schlaufe automatisch vom System kontrolliert wird.

Nachdem Sie die Guillotine wie oben spezifiziert eingestellt haben, fahren Sie wie folgt fort:

Vorbereitender manueller Schneidebetrieb

- Drücken Sie die START-DRUCKTASTE. Prüfen Sie, ob die RED-STOP-Drucktaste deaktiviert ist.
- Drücken Sie die Eingangsdrucktaste, und prüfen Sie, ob die Vorderkante der Papierbahn sich in Richtung der Guillotine-Klinge bewegt.
- Drücken Sie die manuelle Querschnitt-Drucktaste und prüfen Sie, ob die Guillotine-Klinge über die gesamte Breite der Papierbahn schneidet.
- Drücken Sie die START-Drucktaste einige Male um eine Formulare zu schneiden und zu prüfen, ob sich die Formulare in der richtigen Schnittposition und –länge befinden. Nehmen Sie die Feineinstellungen der Schnittposition über die JOG-Drucktasten vor.
- Es kann auch erforderlich sein, die Seitentrimmer und die Zentrumsschneider gleichzeitig neu einzustellen.
- Stellen Sie die Stapelführungen und die Papierstopps entsprechend der Position und der Größe der Formularschnitte ein.
- Starten Sie den Kontinuierlichen Betrieb.

Start Kontinuierlicher Betrieb

- Nachdem Sie erfolgreich geprüft haben, dass das Gerät im manuellen Betrieb korrekt arbeitet, wählen Sie Kontinuierlicher Betrieb, indem Sie die automatisch einrastende Kontinuierlicher Betrieb-Drucktaste und die START-Taste drücken. Das Gerät wird nun entsprechend der zuvor vorgenommenen Einstellungen arbeiten. Dies gilt sowohl für den Betrieb mit Schnitten als auch ohne Schnitte.

Stop Kontinuierlicher Betrieb

- Drücken Sie die STOP-Drucktaste oder lösen Sie die Kontinuierlicher Betrieb-Drucktaste um den kontinuierlichen Betrieb zu unterbrechen. Das Gerät

wird jedoch seinen letzten Betriebszyklus beenden und dann stoppen. Dies gilt sowohl für den Betrieb mit Schnitten als auch ohne Schnitte.

Notstopp-Betrieb

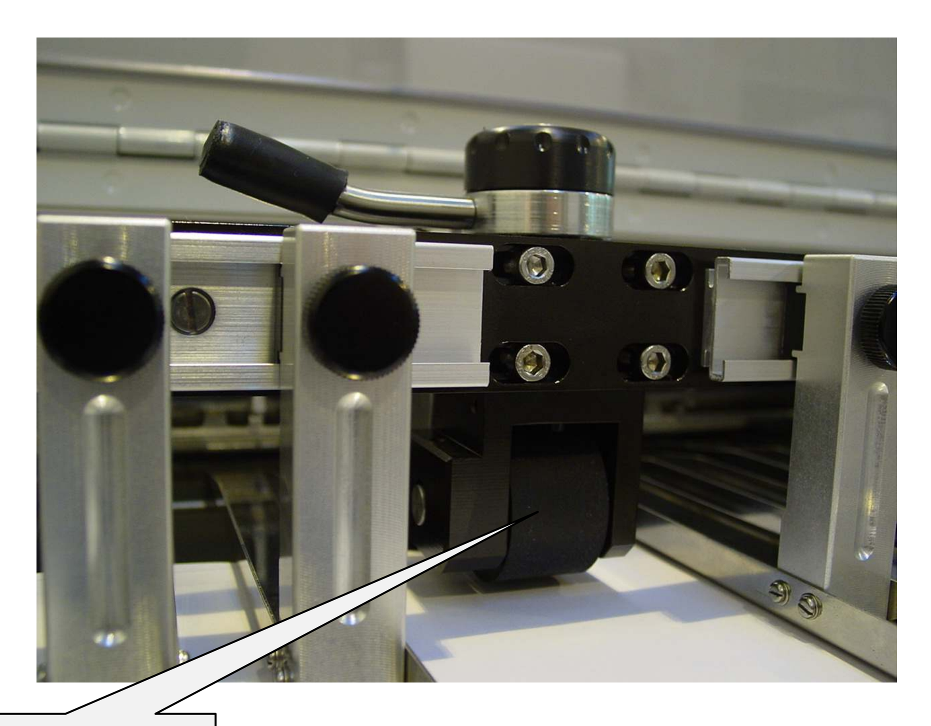
- Öffnen Sie die Schutzabdeckung. Das Gerät wird den Betrieb sofort mitten im Arbeitszyklus einstellen. Um das Gerät erneut zu starten, schließen Sie die Schutzabdeckung und setzen Sie den normalen Betriebsablauf vom Anfang fort.
- Beachten Sie, dass diese Methode das Gerät zu stoppen keine gute Handhabe ist, und nicht beim normalen Betrieb vorgenommen werden sollte. Dies gilt sowohl für den Betrieb mit Schnitten als auch ohne Schnitte.

Papierauslauf

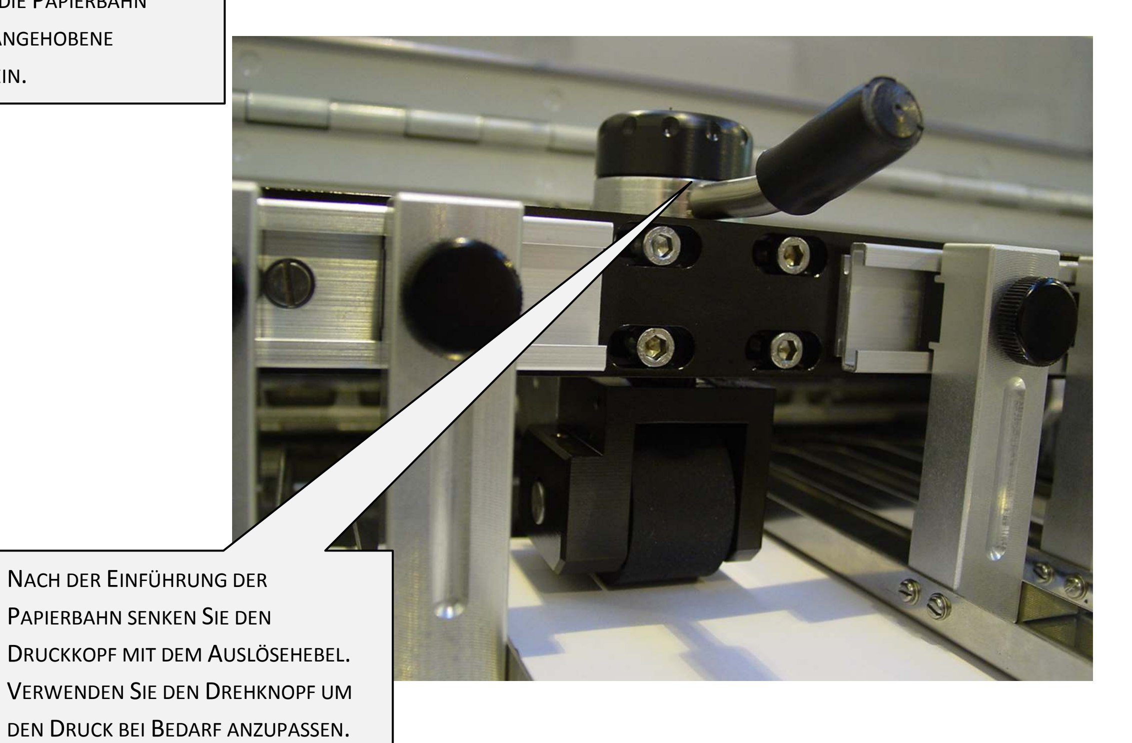
- Das Gerät wird seinen Betriebszyklus fortsetzen, bis die Hinterkante der Papierbahn über die Papierauslauf-Kontrolle läuft. Wenn dies geschieht, wird das Gerät den Betrieb einstellen und das letzte Formular nicht bearbeiten. Dies gilt sowohl für den Betrieb mit Schnitten als auch ohne Schnitte.
- In diesem Moment deaktivieren Sie die Drucktaste für kontinuierlichen Betrieb und schieben Sie die restlichen Formulare manuell hindurch, indem Sie die START-Taste drücken und die Papiereingang-Drucktaste verwenden, um das Papier vorwärtszubewegen und die manuelle Schneideblatt-Drucktaste um die restlichen Formular zu schneiden.



Abbildung 2.1 Einführen der Papierbahn



FÜHREN SIE DIE PAPIERBAHN UNTER DAS ANGEHOBENE DRUCKRAD EIN.



NACH DER EINFÜHRUNG DER PAPIERBAHN SENKEN SIE DEN DRUCKKOPF MIT DEM AUSLÖSEHEBEL. VERWENDEN SIE DEN DREHKNOPF UM DEN DRUCK BEI BEDARF ANZUPASSEN.

Abbildung 2.2 Absenken und Anpassung des Druckrades.

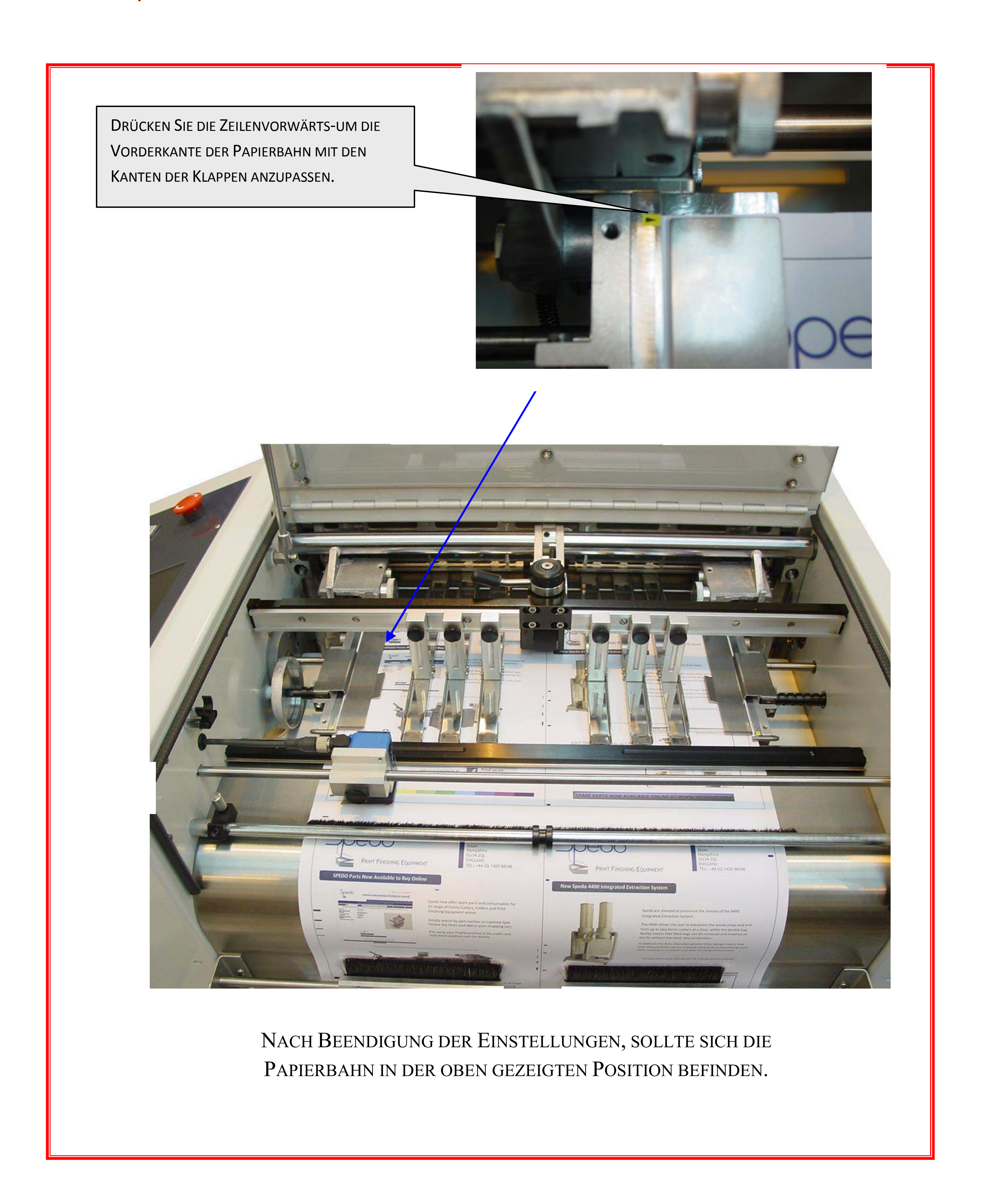


Abbildung 2.3 Anpassung der Papierbahn

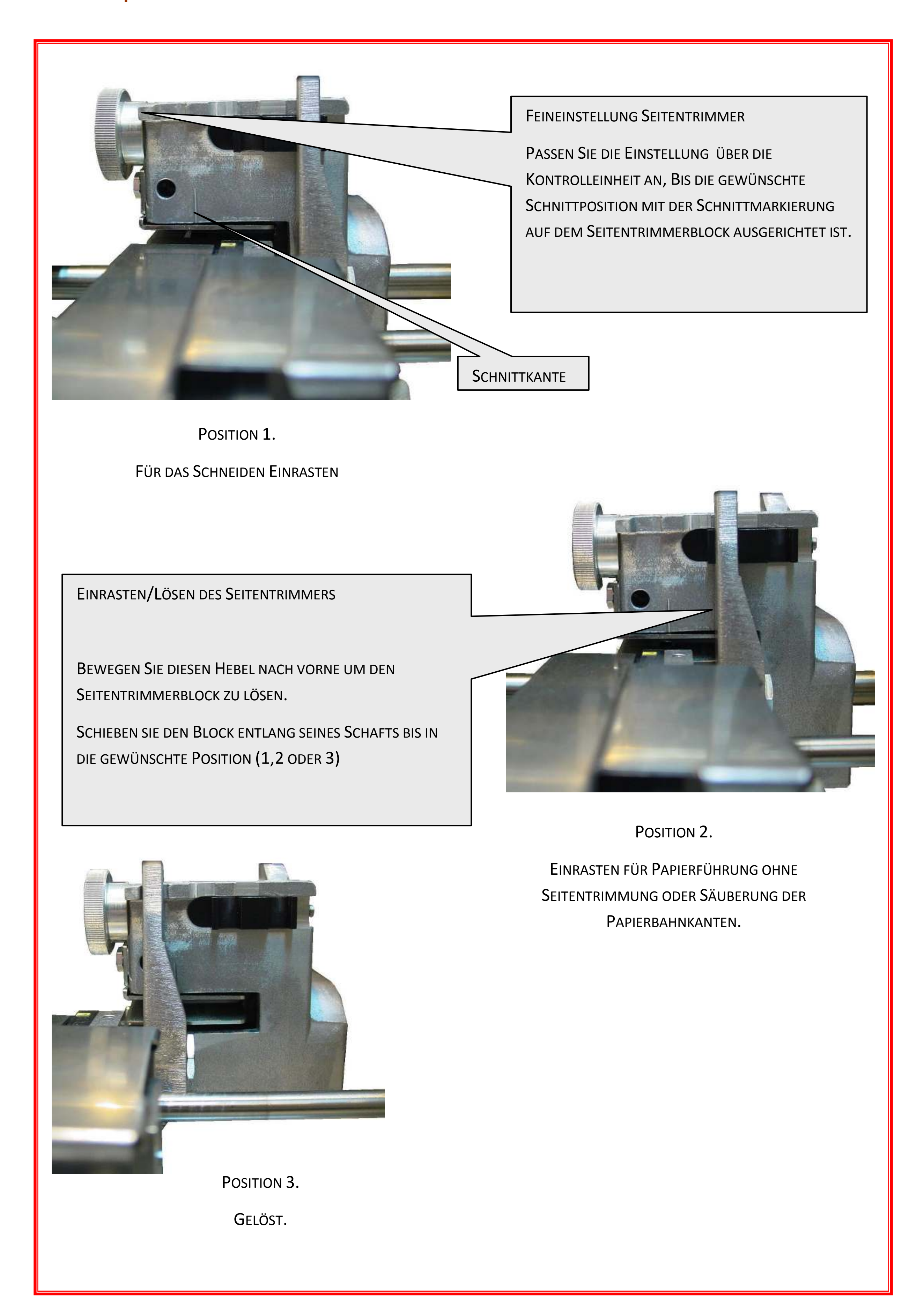


Abbildung 3.8 Einstellung des Seitentrimmers

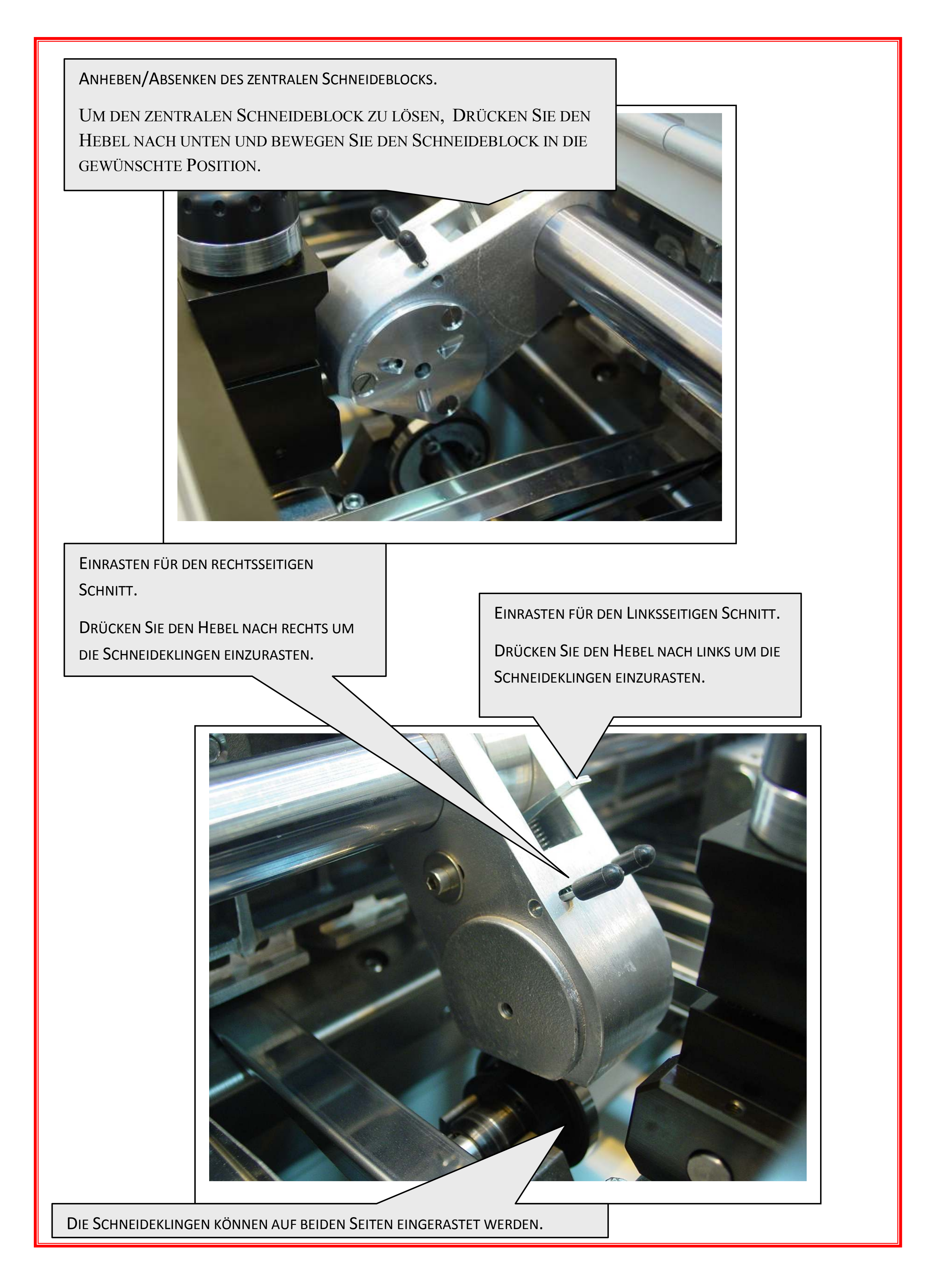
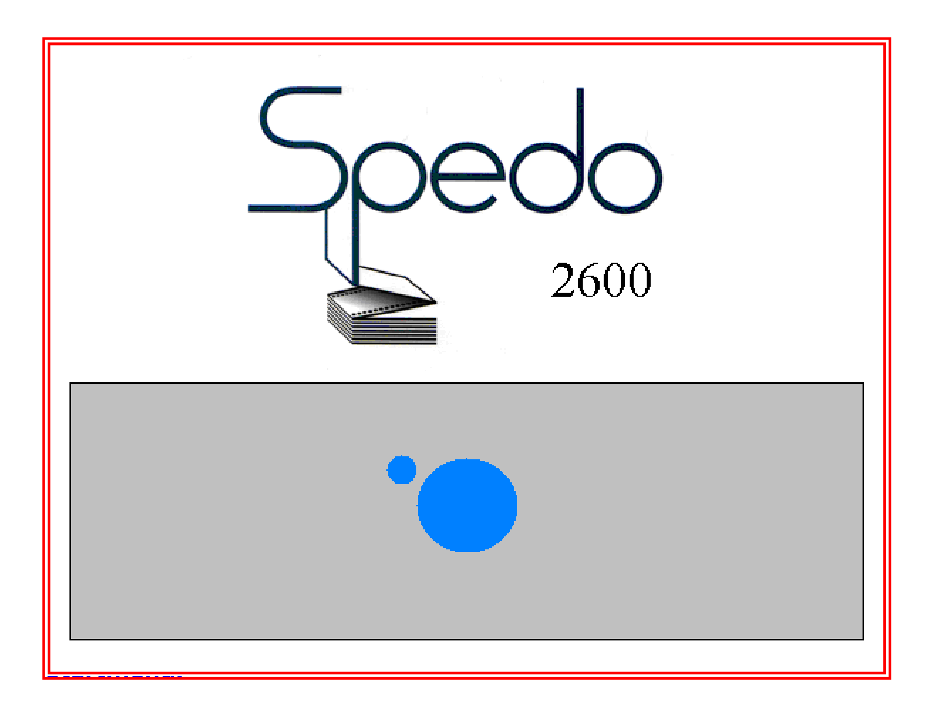


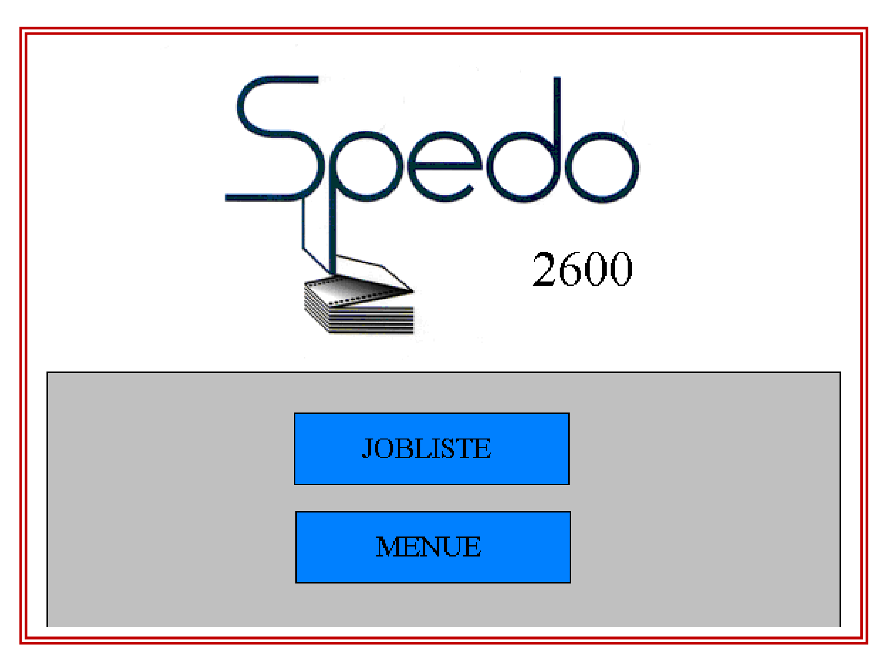
Abbildung 3.9 Einstellen des Zentrumsschneiders

Spedo 2600 Anleitung für das Bedienfeld.

Initialisierung. – Der folgende Bildschirm wird für einige Sekunden angezeigt, während sich der Formularschneider startet.



StartMenü.

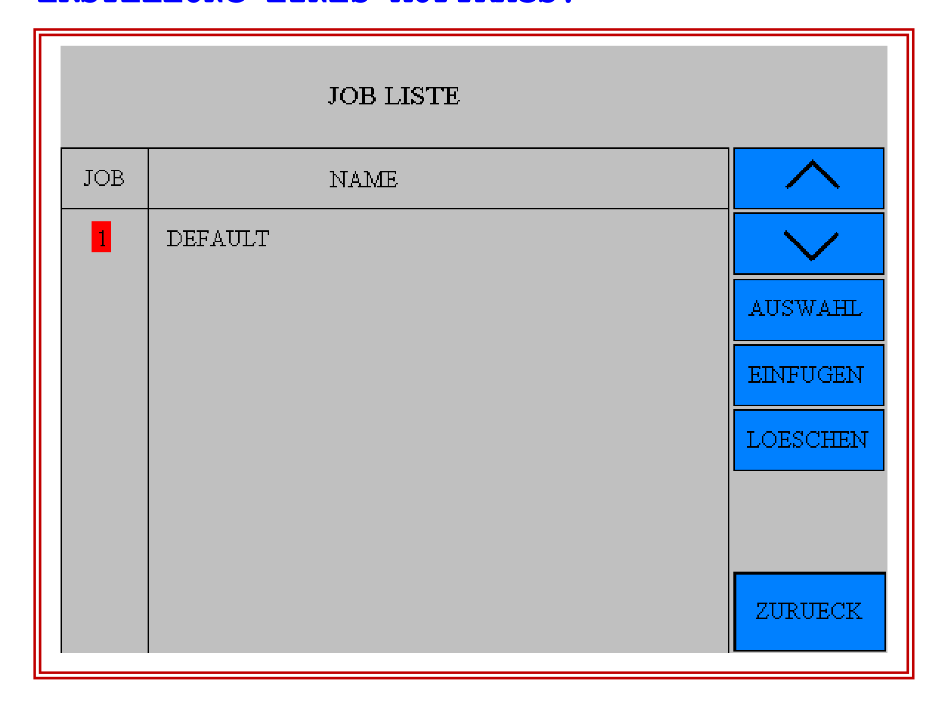


Wählen Sie die gewünschte Funktion aus dem Startmenü.

AUFTRAGSLISTE – Führt alle gespeicherten Aufträge auf, ebenso wie der Standardeinstellungsbildschirm.

MENU – Menü für weitere Funktionen, Wartung und der Artikelkatalog.

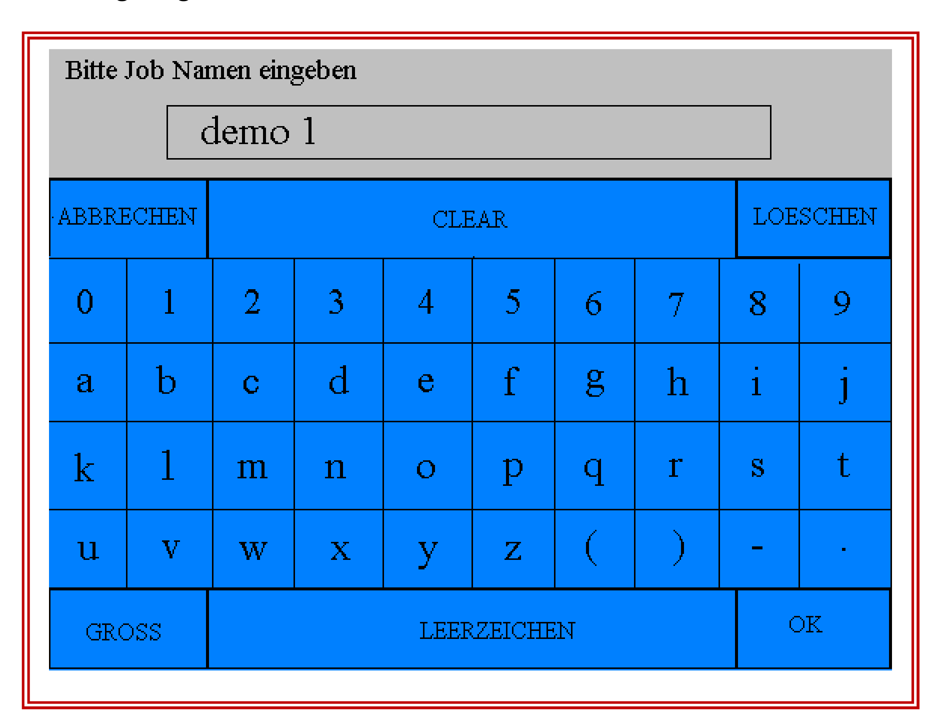
ERSTELLUNG EINES AUFTRAGS:



Nach der Auswahl der Auftragsliste auf dem Startmenü, wird die AUFTRAGSLISTE-Anzeige sichtbar.

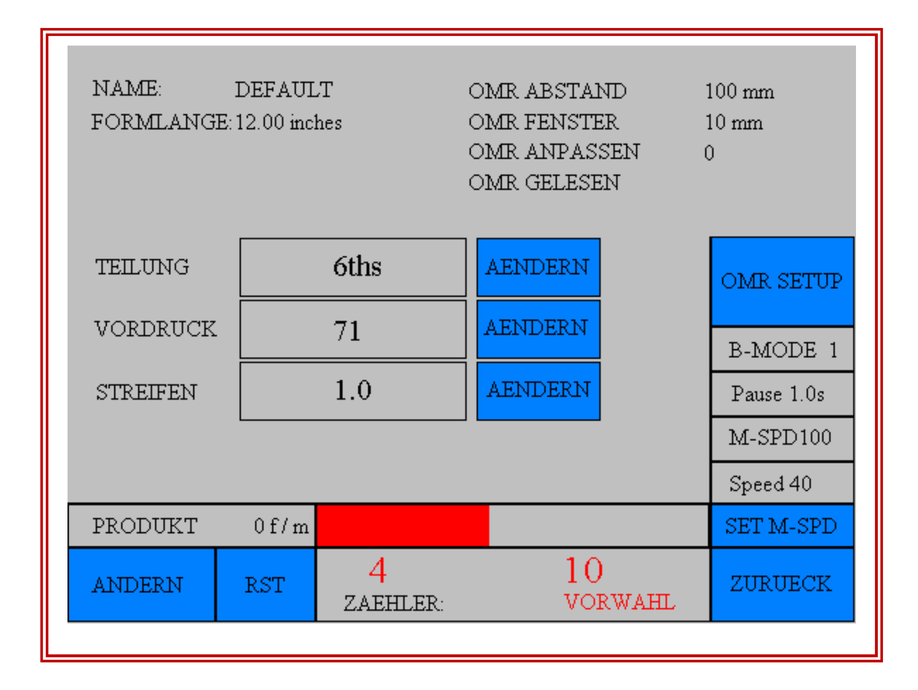
AUFTRAG 1 – STANDARD wird zusammen mit anderen gespeicherten Aufträgen angezeigt. AUFTRAG 1 – STANDARD kann genutzt werden, wenn es nicht erforderlich ist, dass der Auftrag gespeichert wird und nicht gelöscht werden kann.

Um einen neuen Auftrag hinzuzufügen, drücken Sie die HINZUFÜGEN-Taste und die Auftragsnamenansicht wird angezeigt.



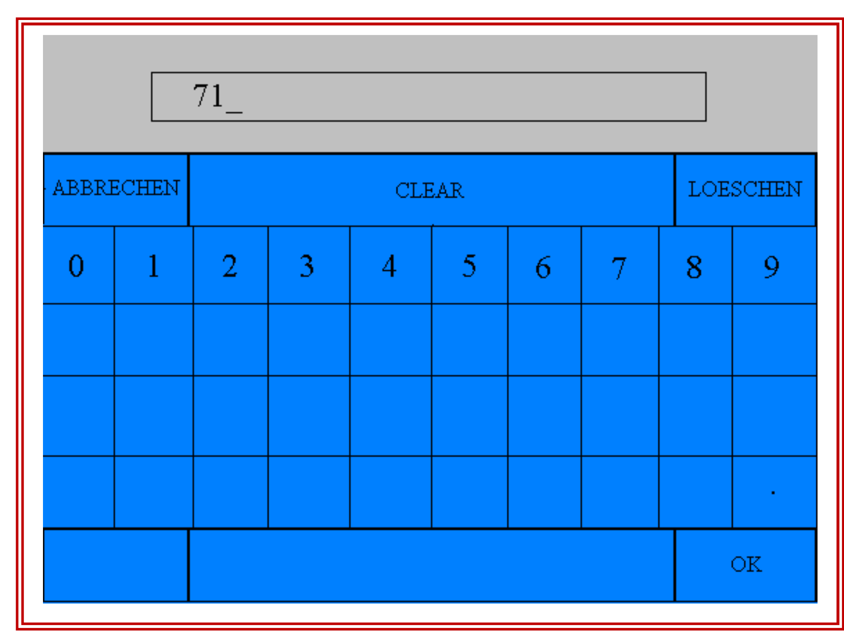
Geben Sie den gewünschten Auftragsnamen über die Tastatur ein und drücken Sie AKZEPTIEREN um zu speichern. Der Auftragsname wird jetzt in der AUFTRAGSLISTE gespeichert.

BEARBEITUNG EINES AUFTRAGS:



Eingabe des Seitenformats.

- Wählen Sie den Inkrementierungswert über die Schaltfläche ÄNDERN und scrollen Sie sich durch die Optionen.
- Geben Sie die Formularlänge über die Schaltfläche ÄNDERN ein, indem Sie den Wert über die numerische Tastatur auswählen.
- Geben Sie die Streifenlänge über die Schaltfläche ÄNDERN ein, indem Sie den Wert über die numerische Tastatur auswählen.
- Der kombinierte Wert der Formular- und der Streifenlänge wird oben im Bildschirm als LÄNGE angegeben.

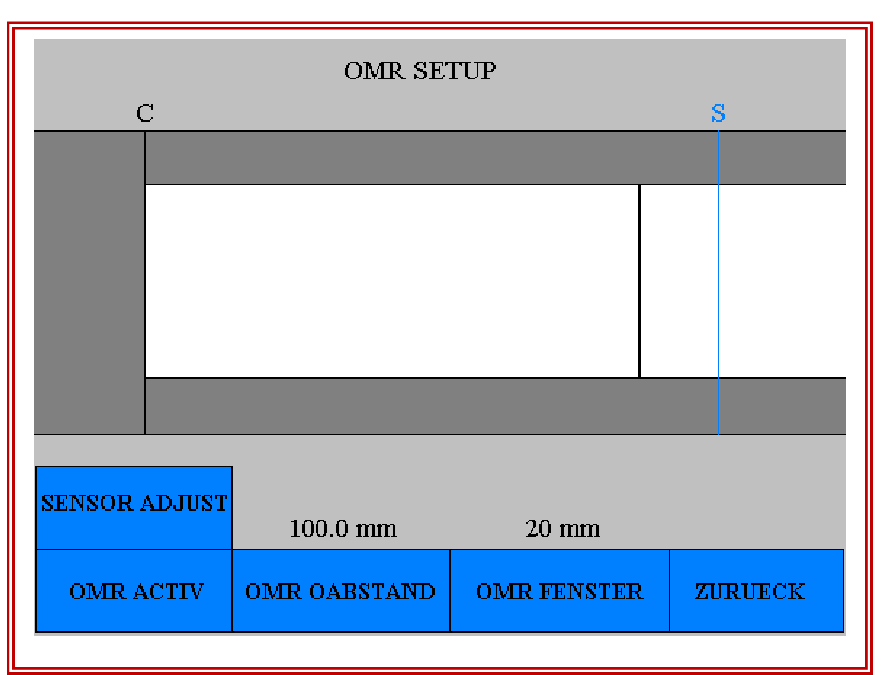


Oben: Nummerische Tastatur.

OMR-EINSTELLUNG:

Der punkturlose Formularschneider Spedo 2600 benötigt eine Bezugsmarke um die Registrierung auf der punkturlosen Papierbahn aufrecht zu erhalten. Dies kann jedwede Kante mit dunkler Druckerfarbe sein, die mindestens 2 mm x 2 mm groß sein. Dies kann jede Markierung auf dem Formular sein, aber sie muss an der gleichen Stelle auf jedem weiteren Formular vorhanden sein. Diese Markierung sollte idealerweise in einem weißen Bereich liegen. Dieses weise Fenster sollte so groß wie möglich sein um eine größere Genauigkeit der Markierung bei hohen Geschwindigkeiten zu garantieren.

Drücken Sie die OMR-EINSTELLUNG-Taste um die OMR-EINSTELLUNG-Seite zu öffnen.



Auf der de OMR-EINSTELLUNG-Seite werden die Einzelheiten des Auftrags in einer Grafik in der Mitte der Seite angezeigt.

C – Ist die SCHNEIDE-Position.

S – Ist die SENSOR-Position.

Einzelne Formulare werden zwischen diesen beiden Punkten gezeigt.

OMR AKTIVIERT – Drücken Sie hier um den Sensor zu aktivieren oder zu desaktivieren.

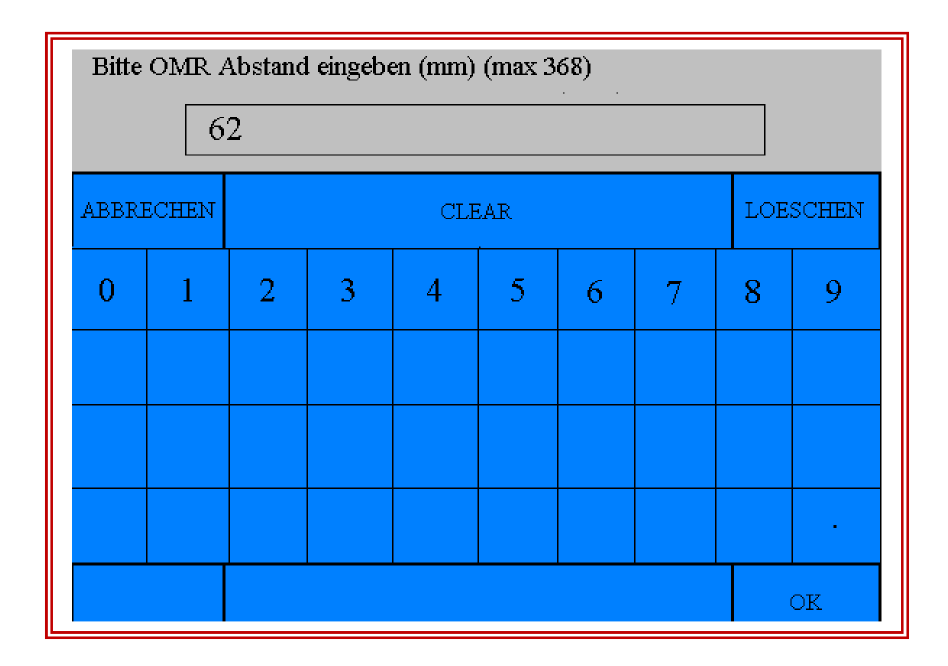
SENSOR-ANPASSUNG– Drücken Sie hier um den SENSOR-ANPASSUNG-Bildschirm zu öffnen.

OMR-VERSATZ – Position der Kennzeichnung in Millimetern oder Zoll.

OMR-FENSTER – Der größtmögliche „freie" Raum um die Markierung.

Eingeben der markierten Position:

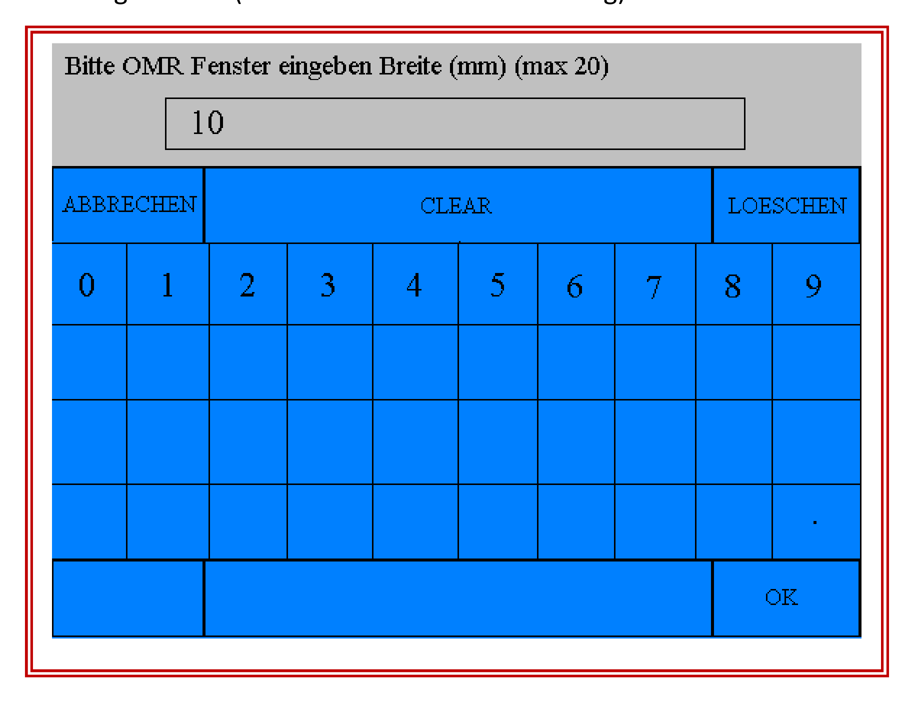
Um den OMR-VERSATZ (Die Position der Kennzeichnung) einzugeben, drücken Sie die OMR-VERSATZ - Taste.



Um die Markierposition auszumessen, müssen Sie zuerst die Vorderkante des Formulars finden, das Sie schneiden möchten. Der OMR-VERSATZ ist der Abstand von der Kante des Formulars bis zur Führungskante der Kennzeichnung in Millimetern oder Zoll. Geben Sie diese Nummer ein und drücken Sie AKZEPTIEREN um zu speichern.

Änderung des OMR-Fensters:

Drücken Sie die OMR-FENSTER-Taste um die OMR-FENSTER-Seite zu öffnen. Geben Sie die gewünschte Fenstergröße ein (freier Raum um die Markierung) und drücken Sie AKZEPTIEREN um zu speichern.

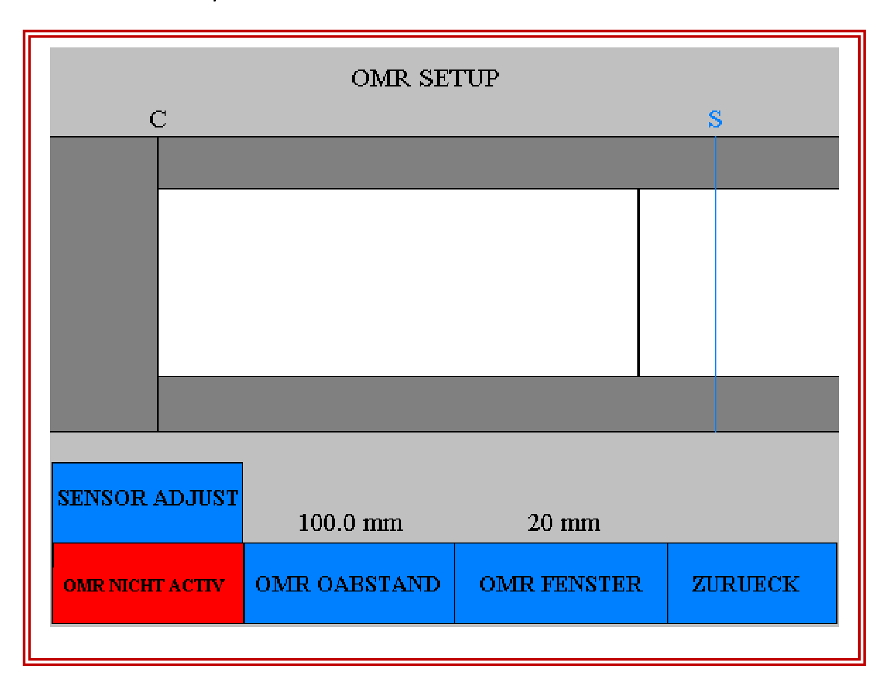


AKTIVIERUNG/DEAKTIVIERUNG des OMR-Sensor:

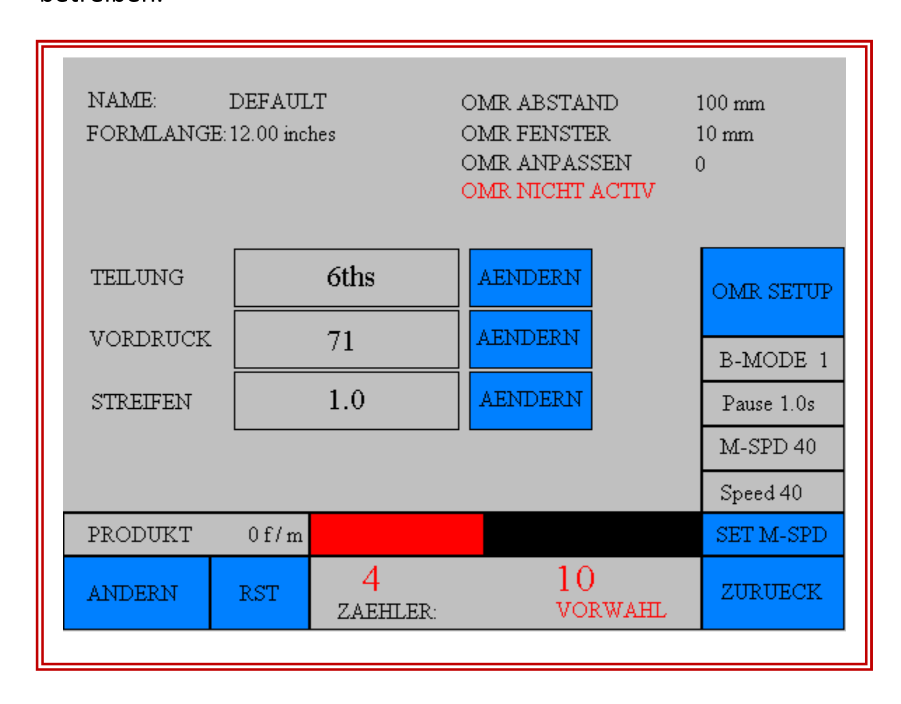
Es ist möglich den 2600 Formularschneider ohne einen aktivierten OMR-Kennzeichnungssensor zu betreiben. Dies sollte nur erfolgen, wenn eine kleine Menge von unbedrucktem Papier während des Einstellungsprozesses bearbeitet wird.

Ein Betrieb mit einem deaktivierten OMR-Kennzeichnungssensor während der Produktion wird nicht empfohlen, da die Kennzeichnung des Formulars verloren geht.

UM den Kennzeichnungssensor zu AKTIVIEREN oder zu DEAKTIVIEREN, drücken Sie die OMR-AKTIVIERUNGS-/DEAKTIVIERUNGS-Taste.



Die Schaltfläche wird rot, wenn der Sensor deaktiviert ist. Drücken Sie die ZURÜCK-Taste um zum Auftragseinstellung-Bildschirm zurückzukehren und den Formularschneider mit deaktiviertem Sensor zu betreiben.



Test der Position der Kennzeichnung:

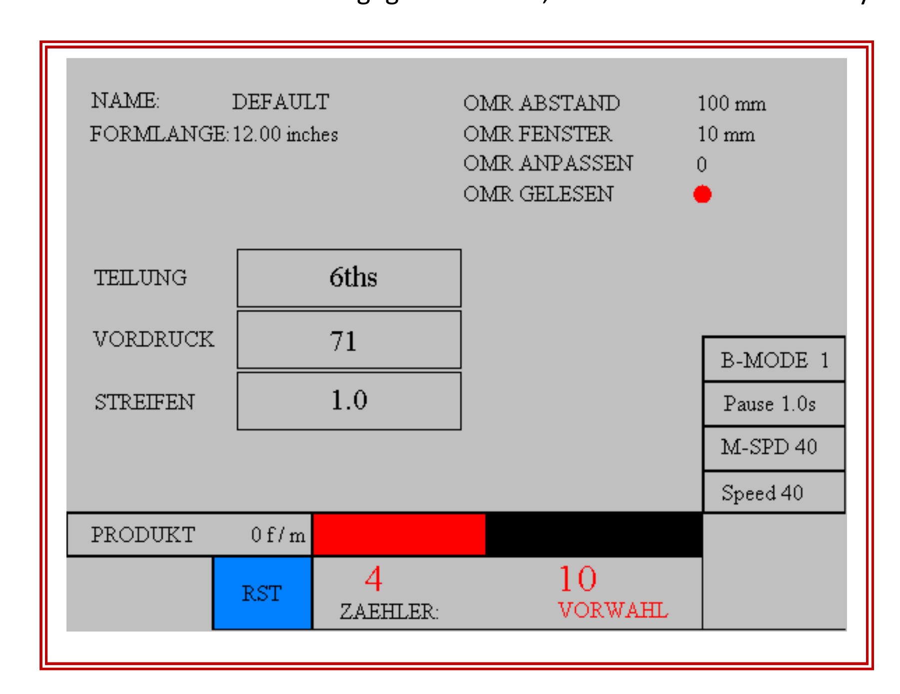
Aktivierung des OMR-SENSORS.

Geben Sie das Papier ein und nehmen Sie wie in Abbildung 2.2 (Seite 24) beschrieben die Einstellung für das Formular vor.

Solange sich das Gerät im Einzeleinlauf-Einstellungsmodus befindet, können Sie die Einzeleinlauf-Taste drücken um das Formular in die Schnittposition zu bewegen.

Drücken Sie die SCHNEIDE-Taste um die Führungskante des ersten Formulars vorzubereiten.

Drücken Sie dann die START-Taste einmal um das Formular einzuziehen und zu schneiden. Wenn der OMR-VERSATZ korrekt eingegeben wurde, wird das OMR-ERFASST-Symbol aufblinken.



Wenn der Sensor die OMR-Kennzeichnung drei Mal in Folge nicht erkennt, wird der folgende Bildschirm erscheinen. Befolgen Sie die gezeigten Anweisungen und drücken Sie auf den Bildschirm um fortzufahren.



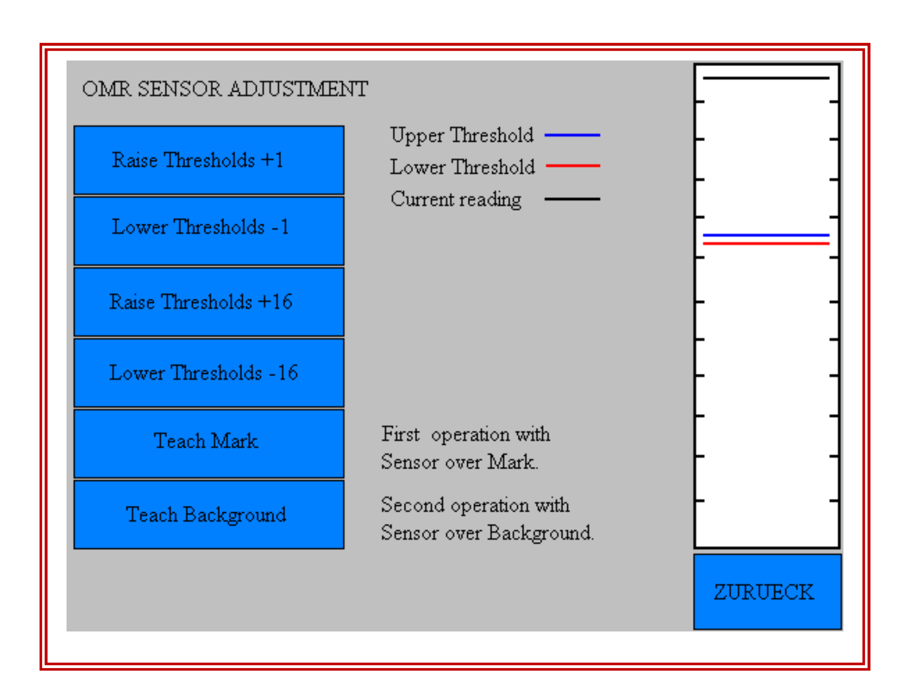
Änderung der Schnittposition:

Die Position des Schnitts kann feineingestellt werden, indem Sie die FEINEINSTELLUNG-Taste drücken. Die Anpassung im Verhältnis zur OMR-Position wird neben der OMR-TRIMMER-Schaltfläche als +/- Wert angezeigt.

OMR-TRIMMER sollte normalerweise auf 0 gestellt sein.

Einstellung des OMR-Sensor:

Um den OMR-Sensor einzustellen, drücken Sie die SENSOR-ANPASSUNG-TASTE.



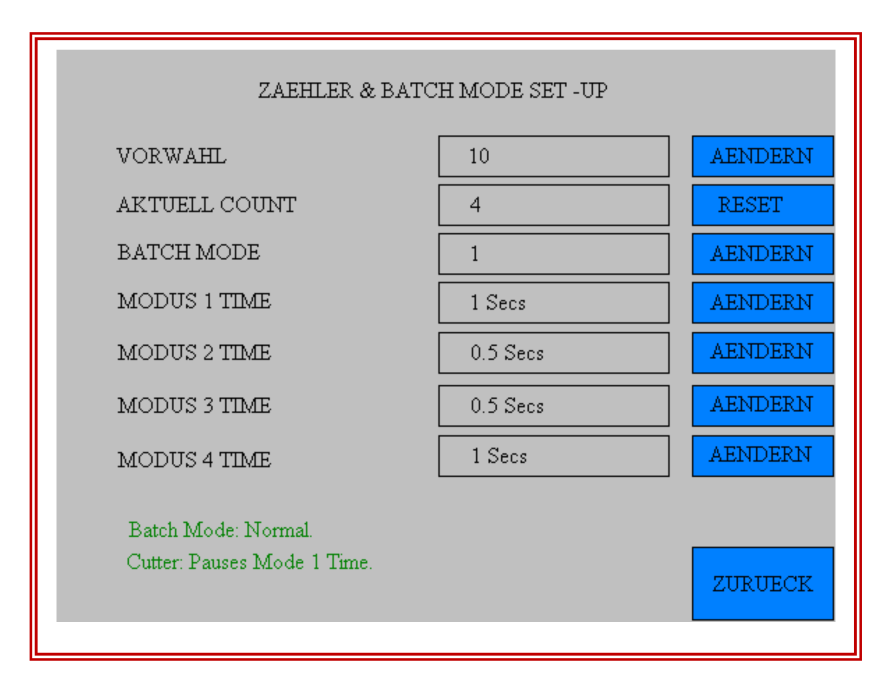
Um den Sensor einzustellen, bewegen Sie das Papier so, dass die verwendete Kennzeichnung sich unter dem Sensor befindet und drücken Sie dann die Kennzeichnungserkennungstaste um den Kennzeichnungswert zu speichern.

Bewegen Sie das Papier dann so, dass es sich unter dem Sensor befindet und drücken Sie die Hintergrund-Erfassen-Taste um den Hintergrundwert zu speichern.

Falls erforderlich, kann die Schaltwelle über das Betätigen der Schwellenerhöhungs- und Schwellenabsenkungstaste angepasst werden (+/- 16 für Kurskorrekturen und +/- 1 für Feinanpassung.).

COUNTER & BATCH MODE SET-UP:

- Öffnen Sie den Zählerbildschirm, indem Sie die ÄNDERUNG-Taste unten links in der Ecke des Bildschirms betätigen.
- Der Zählerbildschirm wird dann angezeigt.



- Ändern Sie die ZIELZÄHLUNG, indem Sie die ÄNDERUNG-TASTE betätigen und die gewünscht Anzahl in die numerische Tastatur eingeben.
- Setzen Sie die AKTUELLE ZÄHLUNG zurück, indem Sie die ZURÜCKSETZEN-Taste drücken.

BATCH-MODUS-Einstellung.

Verschieden Batch-Modi können abhängig vom mit dem Formularschneider verbundenen Ausgabegerät eingestellt werden.

BATCH-MODUS 1: Normal

Wenn dies der Standard-Batchmodus ist; in diesem Modus wird der Formularschneider für die in MODUS 1 ZEIT gewählte Zeit eine Pause machen (diese Zeit wählen Sie über die ÄNDERN-Taste an, mit der Sie durch die verschiedenen Werte scrollen können).

Sobald die ZIELZÄHLUNG erreicht wird, wird der Zähler zurückgesetzt und der Formularschneider wird von neuem Starten, sobald die eingestellte Zeit abgelaufen ist.

Wenn die Zeit auf 0 gestellt ist, wird der Schneider den Betrieb einstellen, sobald der Zielwert erreicht ist und muss manuell neu gestartet werden.

BATCH-MODUS 2: Förderbandbeschleunigung

Dieser Batch-Modus wird verwendet für eine schnellere Nutzung des 8400 Förderbands; in diesem Modus wird das Förderband für die in MODUS 2 ZEIT gewählte Zeit in der höchsten Arbeitsgeschwindigkeit arbeiten (diese Zeit wählen Sie über die ÄNDERN-Taste an, mit der Sie durch die verschiedenen Werte scrollen können).

Sobald die ZIELZÄHLUNG erreicht wird, wird der Zähler zurückgesetzt und das Förderband wird von neuem Starten, sobald die eingestellte Zeit abgelaufen ist.

In diesem Modus wird der Formularschneider keine Pause machen, wenn der Zielwert erreicht ist.

BATCH-MODUS 3: Förderbandbeschleunigung

Dieser Batch-Modus wird verwendet für eine schnellere Nutzung des 8400 Förderbands; in diesem Modus wird das Förderband für die in MODUS 3 ZEIT gewählte Zeit in der höchsten Arbeitsgeschwindigkeit arbeiten (diese Zeit wählen Sie über die ÄNDERN-Taste an, mit der Sie durch die verschiedenen Werte scrollen können).

Für die gleiche Zeit, für die das Förderband beschleunigt wird, wird der Formularschneider auf Pause gesetzt.

Sobald die ZIELZÄHLUNG erreicht wird, wird der Zähler zurückgesetzt und das Förderband wird von neuem Starten, sobald die eingestellte Zeit abgelaufen ist.

BATCH-MODUS 4: Stapelauswurf

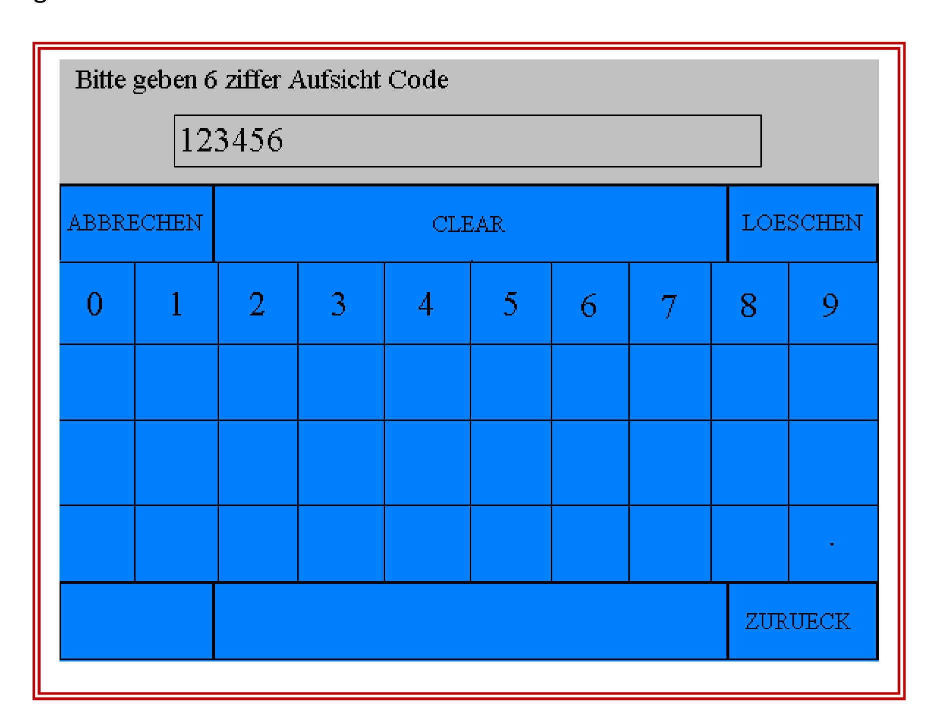
Dieser Batch-Modus wird verwendet für einen Betrieb mit einem Stapelauswerfer; in diesem Modus wird das Förderband für die in MODUS 3 ZEIT gewählte Zeit eine Pause einlegen (diese Zeit wählen Sie über die ÄNDERN-Taste an, mit der Sie durch die verschiedenen Werte scrollen können).

Sobald die ZIELZÄHLUNG erreicht wird, wird der Zähler zurückgesetzt und das Förderband wird von neuem Starten, sobald die eingestellte Zeit abgelaufen ist.

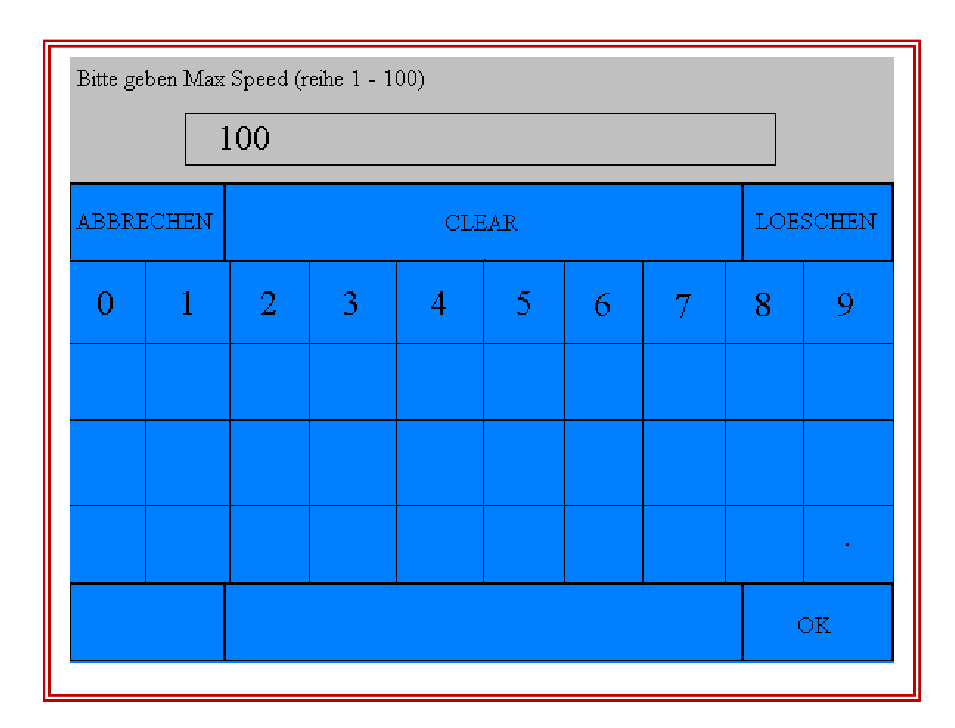
- Sobald der gewählte Batch-Modus und die Zieleinstellungen erreicht wurden, kehren Sie zum AUFTRAG IN ARBEIT-Bildschirm zurück, indem Sie die ZURÜCK-Taste drücken.

Einstellung auf Maximalgeschwindigkeit (M-SPD)

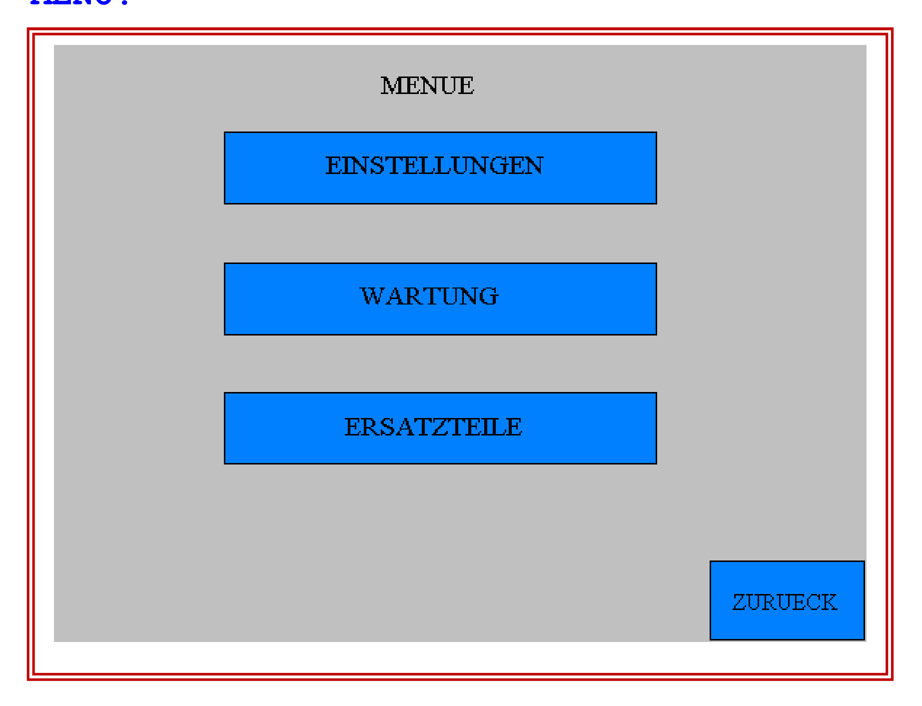
Es ist mögliche die maximale Arbeitsgeschwindigkeit über die SET M-SPD-Funktion auf dem Bedienfeld einzustellen. Drücken Sie die SET M-SPD-Taste, und Sie werden nach dem Supervisor-Passwort gefragt. Dies ist von der Fabrik standardmäßig auf 123456 eingestellt, kann aber über den Ingenieur-Bildschirm geändert werden.



Sobald der richtige Kode eingegeben wurde, können Sie die Geschwindigkeit zwischen 0-100% eingeben.



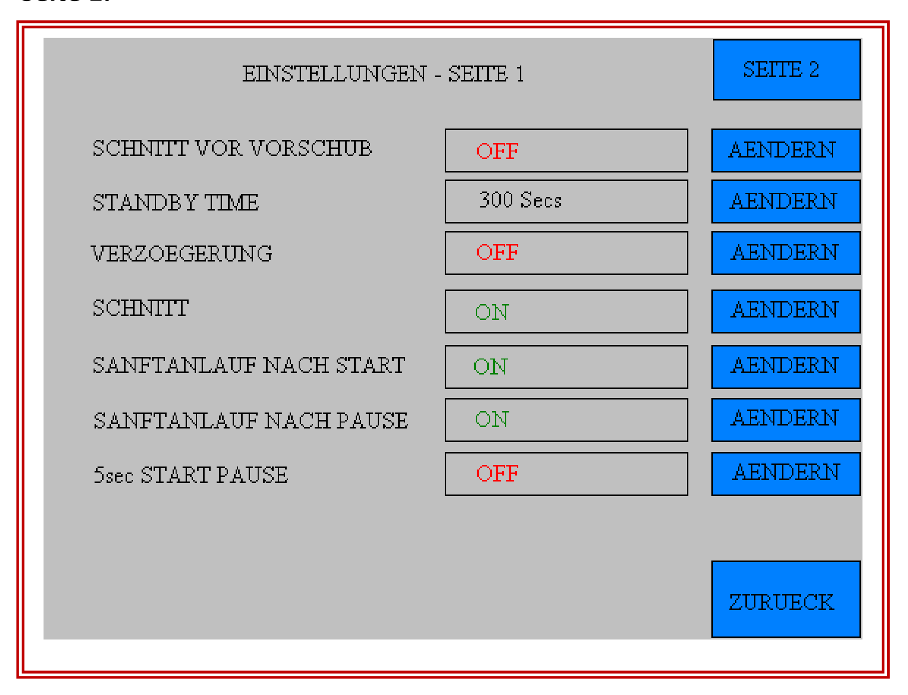
MENÜ :



Vom Menü-Bildschirm können Sie auf die BENUTZER-EINSTELLUNGEN, die WARTUNG-Seite und den ARTIKELKATALOG zugreifen.

BENUTZEREINSTELLUNGEN

Seite 1.



SCHNITT VOR EINZUG: Der Betrieb des Schneiders kann umgekehrt werden. Drücken Sie die ÄNDERN-Taste um diese Funktion zwischen EIN / AUS umzuschalten.

STANDBY-ZEIT: Die Zeit bis das Gerät in den Standby-Modus geht, kann angepasst werden. Drücken Sie die ÄNDERN-Taste um durch die Optionen zu scrollen.

VERZÖGERUNG NACH DEM SCHNITT: Nach jedem Schnitt kann eine kleine Verzögerung eingestellt werden. Drücken Sie die ÄNDERN-Taste um durch die Optionen zu scrollen.

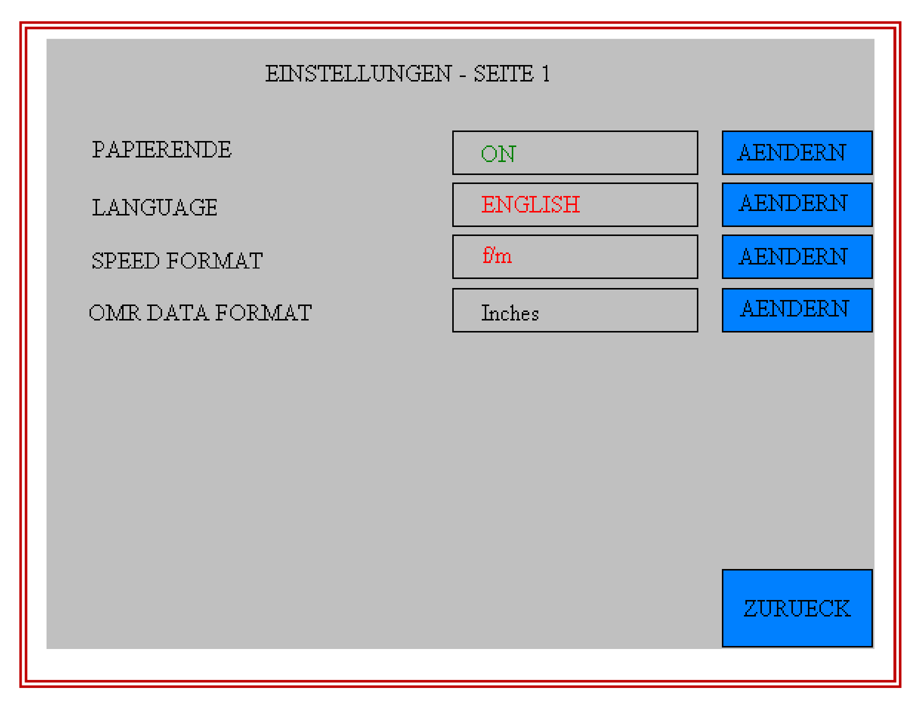
FORMULARE SCHNEIDEN: Diese Funktion ermöglicht ein Ausschalten des Schneideblattbetriebs. Drücken Sie die ÄNDERN-Taste um diese Funktion zwischen EIN / AUS umzuschalten.

BESCHLEUNIGEN NACH DEM START: Diese Funktion ermöglicht eine graduelle Beschleunigung des Schneiders, wenn er gestartet wurde. Drücken Sie die ÄNDERN-Taste um diese Funktion zwischen EIN / AUS umzuschalten.

BESCHLEUNIGEN NACH EINER PAUSE: Diese Funktion ermöglicht eine graduelle Beschleunigung des Schneiders nach einer Pause. Drücken Sie die ÄNDERN-Taste um diese Funktion zwischen EIN / AUS umzuschalten.

5 Sekunden PAUSE NACH DRÜCKEN DER START-TASTE: Diese Funktion ermöglicht eine Verzögerung von 5 Sekunden nach Drücken der Start-Taste und dem Betriebsstart des Schneiders. Drücken Sie die ÄNDERN-Taste um diese Funktion zwischen EIN / AUS umzuschalten.

Seite 2.



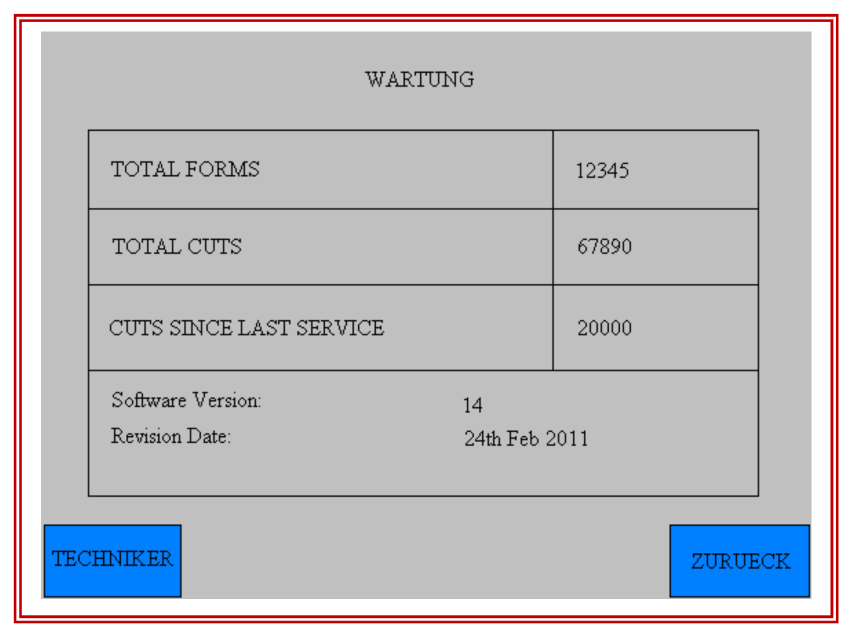
PAPIERENDE: Diese Funktion ermöglicht eine Außerkraftsetzung der Papierende-Ausschaltung. Drücken Sie die ÄNDERN-Taste um diese Funktion zwischen EIN / AUS umzuschalten.

LANGUAGE: Diese Funktion ermöglicht die Wahl einer anderen Sprache. Drücken Sie die ÄNDERN-Taste um diese Funktion zwischen den Optionen umzuschalten.

SPEED FORMAT: Diese Funktion ermöglicht eine Anzeige der Leistung auf dem Bedienfeld in Fuss pro Minute oder in Metern pro Minute. Drücken Sie die ÄNDERN-Taste um diese Funktion zwischen den Optionen umzuschalten.

OMR DATA FORMAT: Diese Funktion ermöglicht die Eingabe der OMR-Daten in Zoll oder Millimeter.

WARTUNG:



Auf dem Wartungsbildschirm können folgenden Informationen angezeigt werden.

TOTAL FORMULARE – Dies ist die Anzahl der bearbeiteten Formulare seitdem der Formularschneider in Betrieb genommen wurde.

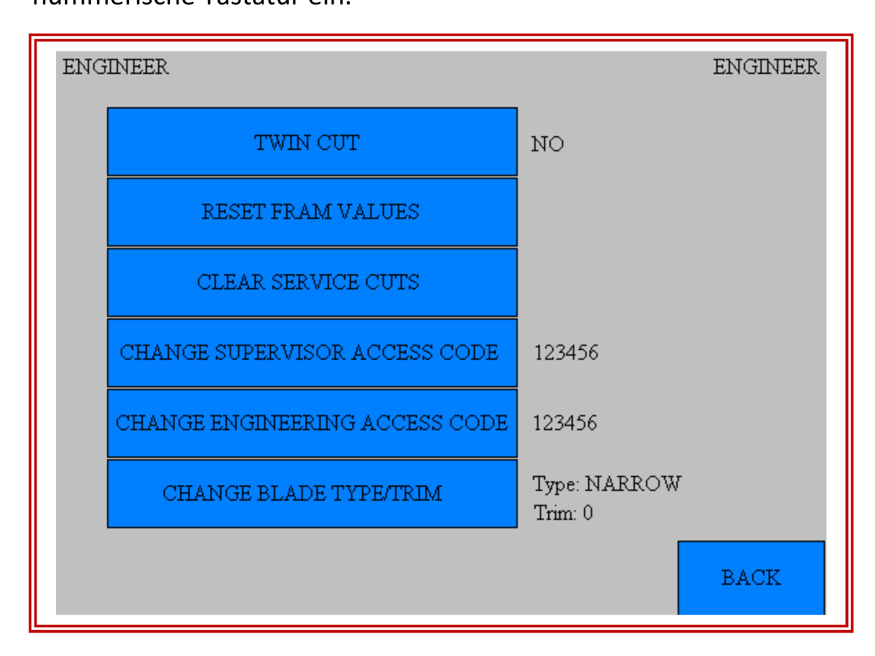
TOTAL SCHNITTE – Dies ist die Anzahl der Schnitte seitdem der Formularschneider in Betrieb genommen wurde.

SCHNITTE SEIT DER LETZTEN WARTUNG – Dies ist die Anzahl der Schnitte seitdem die Klingen das letzte Mal ausgetauscht wurden. Diese Zahl kann im INGENIEUR-Bildschirm zurückgesetzt werden.

SOFTWARE VERSION – Dies ist die Nummer der Version der Nutzersoftware des Bedienfeldes.

INGENIEUR-MODUS

Um in diesen Modus zu gelangen, drücken Sie die INGENIEUR-Taste und geben Sie den Kode über die nummerische Tastatur ein.



-Drücken Sie DOPPELSCHNITT um die Doppelklingenoption EIN/AUS zu schalten. (Hinweis: Die Doppelklinge muss eingesetzt sein)

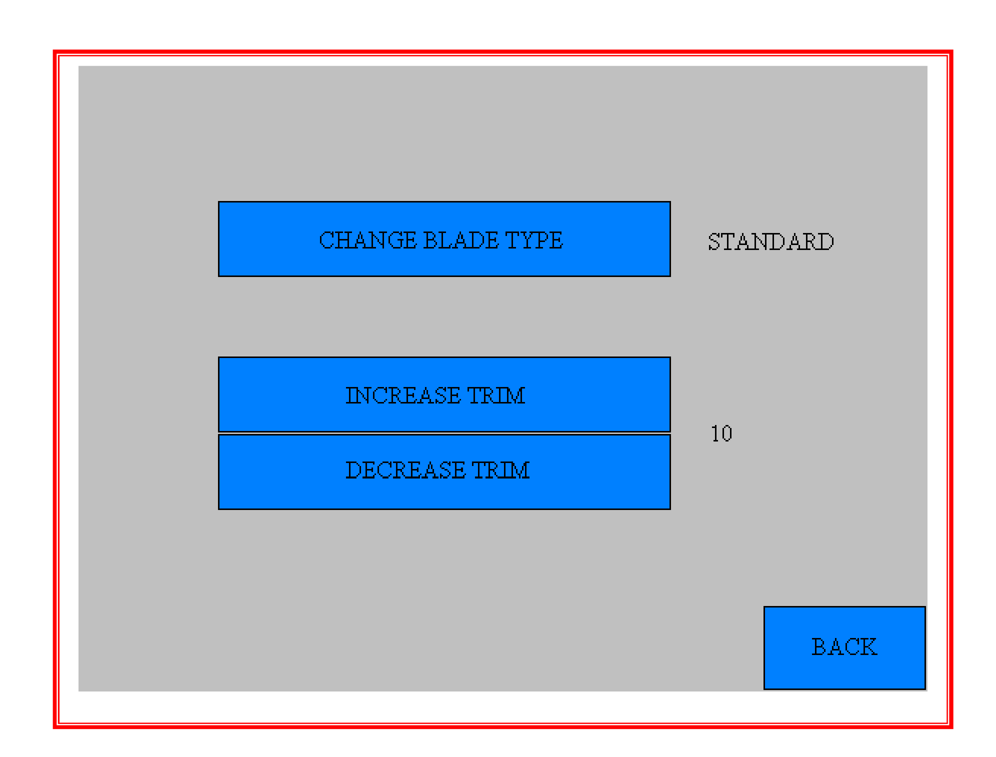
- Drücken Sie RAHMENWERTE ZURÜCKSETZEN um alle Benutzer-Parameter zurückzusetzen (Batch-Werte usw.)

- Drücken Sie CLEAR SERVICE CUTS um die SCHNITTE SEIT DER LETZTEN WARTUNG auf 0 zu setzen.

- Drücken Sie SUPERVISOR-ZUGANGSKODE ÄNDERN um das Supervisorpasswort zu ändern, das für den Schutz der M-SPD-Werte genutzt wird. Die Standardeinstellung ist 123456.

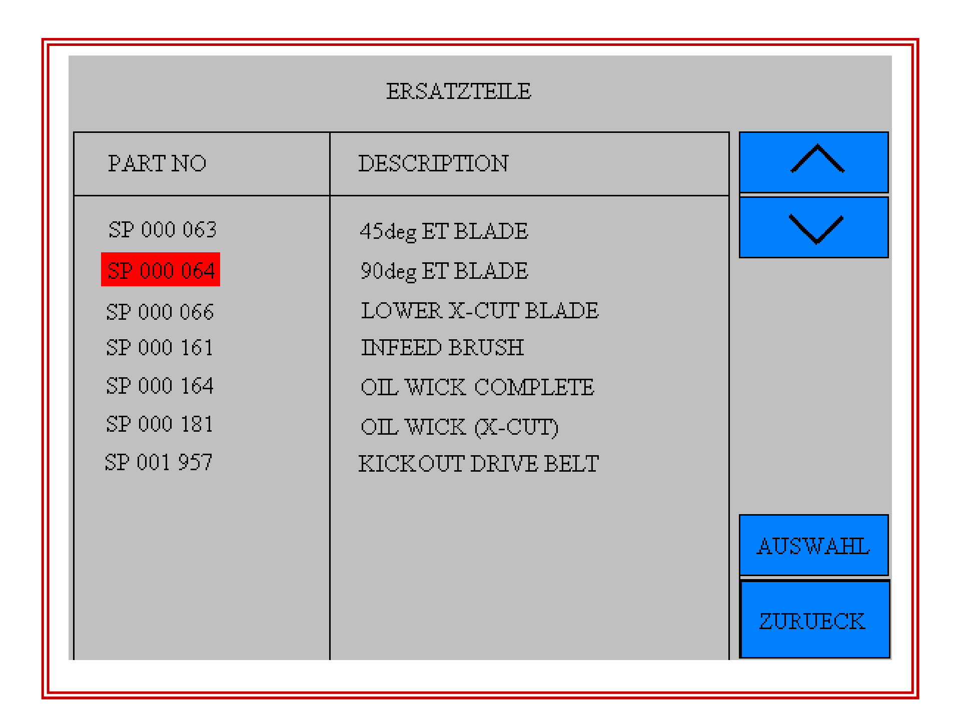
- Drücken Sie INGENIEUR-ZUGANGSKODE ÄNDERN um das Ingenieurpasswort zu ändern, das verwendet wird um auf den Ingenieurbildschirm zuzugreifen. Die Standardeinstellung ist 123456.

- Drücken Sie KLINGENTYP/TRIMMER ÄNDERN um von ENG auf STANDARD umzustellen und ebenfalls um die Zykluszeit zu ändern und die Leistung zu optimieren.



- Drücken Sie KLINGENTYP ÄNDERN um zwischen ENGEN auf STANDARDKLINGEN umzustellen.
- Drücken Sie TRIMMER ERHÖHEN um die Klingenzykluszeit zu erhöhen und den Formularschneider zu optimieren, so dass er mit kleinen Streifenschnittwerten arbeitet.
- Drücken Sie TRIMMER REDUZIEREN um die Klingenzykluszeit zu senken und den Formularschneider zu optimieren, so dass er mit größeren Streifenschnittwerten arbeitet. Beachten Sie, dass zu kleine Trimmwerte zu einem Fehler im Klingenzyklus führen.

ARTIKELKATALOG:



Verwenden Sie die Hoch- und Runter-Tasten um die gewünschte Artikelnummer anzuwählen und drücken Sie die AUSWAHL-Taste um die unterlegte Komponente einzusehen.



WARTUNG ABSCHNITT 4

WARNUNGEN

Bevor Sie vorbeugende Wartungen durchführen, stellen Sie sicher, dass der Formularschneider von der Hauptstromquelle getrennt wurde.

Die Winkelklingen der Seitentrimmer, der Zentrumsschneider und der Querschneider sind sehr scharf. Es ist Vorsicht geboten, und die Finger müssen geschützt sein, wenn die Schutzabdeckung geöffnet ist.

REINIGUNG

- Entfernen Sie den Papierstaub und andere Verschmutzungen vom Inneren der Transportoberfläche, indem Sie einen Staubsauger oder einen Luftreiniger verwenden. Dies sollte regelmäßig und wie beschrieben durchgeführt werden.
- Öffnen Sie die Papierleiteinheiten und entfernen Sie den Papierstaub.
- Entfernen Sie alle Tintenreste oder anderen klebrig anhaftenden Schmutz von offenliegenden geschmierten Teilen mit einem sauberen Tuch.
- Entfernen Sie alle Seitentrimmerführer durch ein Lockern der Daumenschrauben an der Seite der Trimmerblocks, wie in Abbildung 4.1 dargestellt. Dies ermöglicht Ihnen den Zugang zu den Trimmerklingen. Säubern Sie die Seitentrimmerklingen mit einem Luftreiniger oder einer weichen Haarbürste.
- Säubern Sie die Klingen des Zentrumsschneiders mit einer weichen Haarbürste.
- Verwenden Sie niemals ein Metallgerät um Papierverunreinigungen von der Klingenoberfläche zu entfernen.
- Säubern Sie die Schutzabdeckung mit einem Schaumreiniger.

SCHMIERUNG

- Ölen Sie leicht die Antriebskupplung der Papierführungseinheit. Lockern Sie ihre Klemmen und schieben Sie die Einheit entlang des Schafts um das Öl zu verteilen.
- Ölen Sie leicht die Kupplung des Zentrumsschneiders, der über die Zentrumsbrücke läuft (siehe Abbildung 4.1).
- Um zu den Schmierpunkten der Querschneider zu gelangen, muss die Schutzabdeckung über den Klingen entfernt werden. Dies ist eine Aufgabe für den Service-Techniker und sollte nicht von einem Benutzer durchgeführt werden, es sei denn, er wurde von Spedo UK Ltd für diese Arbeit geschult.

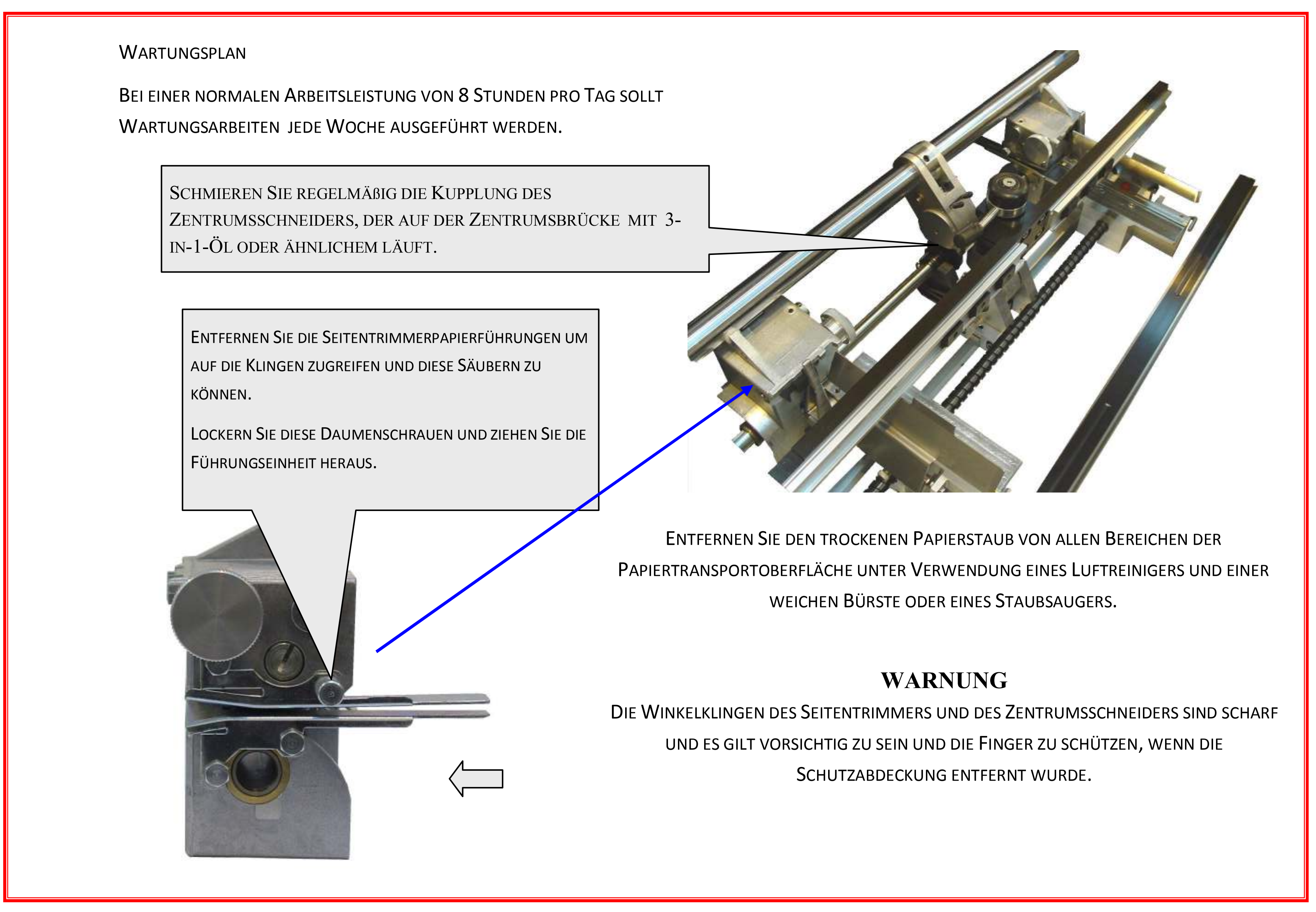


Abbildung 4.1 Reinigung & Schmierbereiche